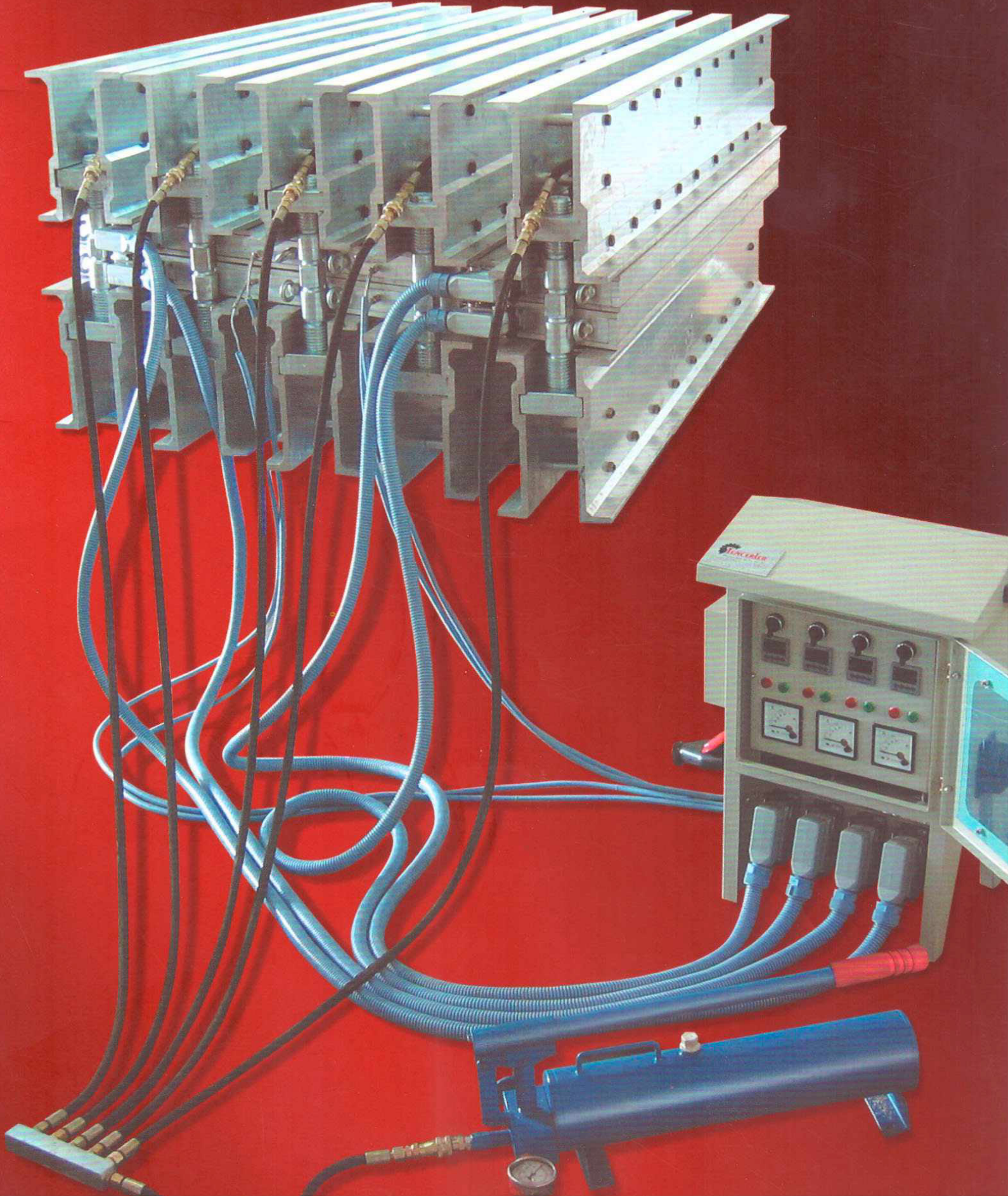




TUNCERLER

Makina Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.



Содержание

Table of Contents

Введение	3	Introduction
Наша продукция	4	Our Products
Вулканизатор для конвейерных лент	5	Vulcanizing Press Machine for Conveyor Belts
Компоненты вулканизатора	6	Definitions of Vulcanization Press Machine Parts
Горячая вулканизация резиноканевых лент	10	Hot Vulcanization of Textile Belts
Стыковка резинотросовых лент	11	Splicing of The Steel Knitted Belts
Инструменты для вулканизации	13	Vulcanization Tools
Натяжение и фиксация стыков конвейерной ленты	18	Pulling and Clamping the Conveyor Belt Ends
Изделия из резины	19	Rubber Products
Пресс по изготовлению конвейерной ленты	20	Conveyor Belt Producing Press Machine
Пресс для склеивания резины	21	Rubber Paste Machine
Полировальная машина	21	Polishing Machines
Пресс для глубокой штамповки	22	Hydraulic Deep Drawing Press
Пресс для изделий из тефлона	24	Teflon Press Machines
Пресс для изделий из бакалита	24	Hydraulic Bakelite Transfer Press
Референс-лист	*	References



Tuncerler Makina была основана в 1981 году, главной целью компании является удовлетворение интересов заказчиков и обеспечение лучшего качества. Ответственность, которую мы взяли на себя, позволила нам развиваться и разрабатывать лучшее оборудование. Соответственно, мы достигли того уровня, когда можем конкурировать с мировыми компаниями.

В компании Tuncerler Makina мы обеспечиваем не только оборудованием и изделиями, которые необходимы изготовителям конвейерных лент, но также изготовителям гидравлического оборудования.

Оборудование и изделия разработаны таким образом, что их легко эксплуатировать и срок службы у них гораздо выше, чем у мировых аналогов.

Наша продукция:

Оборудование для резиновой отрасли;

- вулканизаторы для конвейерных лент
- оборудование для склеивания резины
- прессы для изготовления конвейерных лент

Гидравлические прессы;

- прессы для глубокой штамповки
- прессы для изделий из бакалита
- прессы для изделий из тефлона

Оборудование для алюминиевой отрасли;

- Автоматические полировальные станки
- Экструзионные прессы.

Наша самая большая гарантия - это производительность нашего оборудования, которая радует наших заказчиков. Мы надеемся, что вы разделите с нами доверие и энтузиазм, изучая наш новый каталог.

С уважением,

Юсуф Тунджер

Tuncerler Makina is a company which was established in 1981 and whose biggest aim is to serve costumers with the best quality. Responsibilities that we took had made us develop ourselves and devise our machines better. So we attained a level which now competes with other worldfirms.

As Tuncerler Makina, not only that we provide machines and products that the conveyor belt market seeks, but we also provide machines that hydraulic press market seeks.

The machines and other products are devised for users ta work easier and they have longer life time than other machines and products in the world.

Our products:

Rubber industry machines;

- Vulcanizing press machines for conveyor belts
- Rubber paste machines
- Conveyor belt producing press machine

Hydraulic press machines;

- Plastering press machines
- Bakelite pressing machines
- Teflon pressing machines

Aluminium industry machines;

- Full automatic polishing machines
- Extrusion press machines

Our biggest guarantee is the performance of our machines which makes our customers glad. We hope you share the trust and excitement with us while you examine our new catalog.

Best Regards

Yusuf TUNCER



Наша продукция

Оборудование для резиновой отрасли

• Вулканизаторы для конвейерных лент

- 600 мм ..
- 800 мм ..
- 1000 мм ..
- 1200 мм ..
- 1400 мм ..
- 1600 мм ..
- 1800 мм ..
- 2000 мм ..

- Оборудование для склеивания резины
- Пресс для изготовления конвейерной ленты

Гидравлический пресс

- Прессы для глубокой штамповки
- Прессы для изделий из бакалита
- Прессы для изделий из тефлона

Оборудование для алюминиевой отрасли

- Автоматические полировальные прессы
- Экструзионный пресс

Our Products

Rubber industry machines

Vulcanizing press for conveyor belts

Vulcanizing press machines for conveyor bands are manufactured in different sizes for different size of bands:

- 600 mm band
- 800 mm band
- 1000 mm band
- 1200 mm band
- 1400 mm band
- 1600 mm band
- 1800 mm band
- 2000 mm band

- Rubber paste machines
- Conveyor belt production press

Hydraulic press

- Deep drawing presses
- Bakelite presses
- Teflon presses

Aluminium industry machines

- Full automatic polishing machines
- Extrusion press.

Вулканизаторы для конвейерных лент

Вулканизаторы:

1) Автоматическое управление нагревательной плитой

2) Системы гидравлического пресса

3) Тензометр

в том виде, в котором они производятся, с деталями, которые легко переносятся в любое место, где есть источник энергии, и изготовлены из легких металлических профилей, прошедших процесс закалки.

Профили, прошедшие процесс закалки, не деформируются под воздействием пресса. Нагреватели, изготовленные из нержавеющей стали, имеют длительный срок службы. Изготовлены в соответствии со стандартом T.S. 5101. Давление 10,2 кг/см² обеспечивается за счет давления, создаваемого гидравлическими поршнями, в соответствии со стандартом DIN 22131.

Тепло поступает от автоматических терморегуляторов. Работа начинается через 25 минут после необходимой подготовки к вулканизации.

Наше производство имеет "Сертификат соответствия TSE", также каждый этап производства соответствует европейским стандартам.

1 Гидравлическое БПС
Quick recors

2 Домкраты
Pistons

3 Силовые балки
Cross Beams

4 Клапан воздушного охлаждения
Air Cooling Valve

5 Соединительные узлы силовых балок
Cross Beams Connection Units

6 Гидравлические шланги
Hydraulic Hoses

7 Подъемные механизмы
Lifting Units

8 Плиты вулканизатора
Vulcaning Press Plates

9 Электрические разъемы
Electric plugs

10 Термодатчики
Thermocouples

Vulcanizing Press Machines For Conveyor Belts

Vulcanizing Press Machines;

1) Automatic Heater Control

2) Hydraulic Press Systems

3) Torquemeter

as manufactured, with parts that are easily carriable to wherever there's energy in the building and made of light metal profiles that are gone through hardening process.

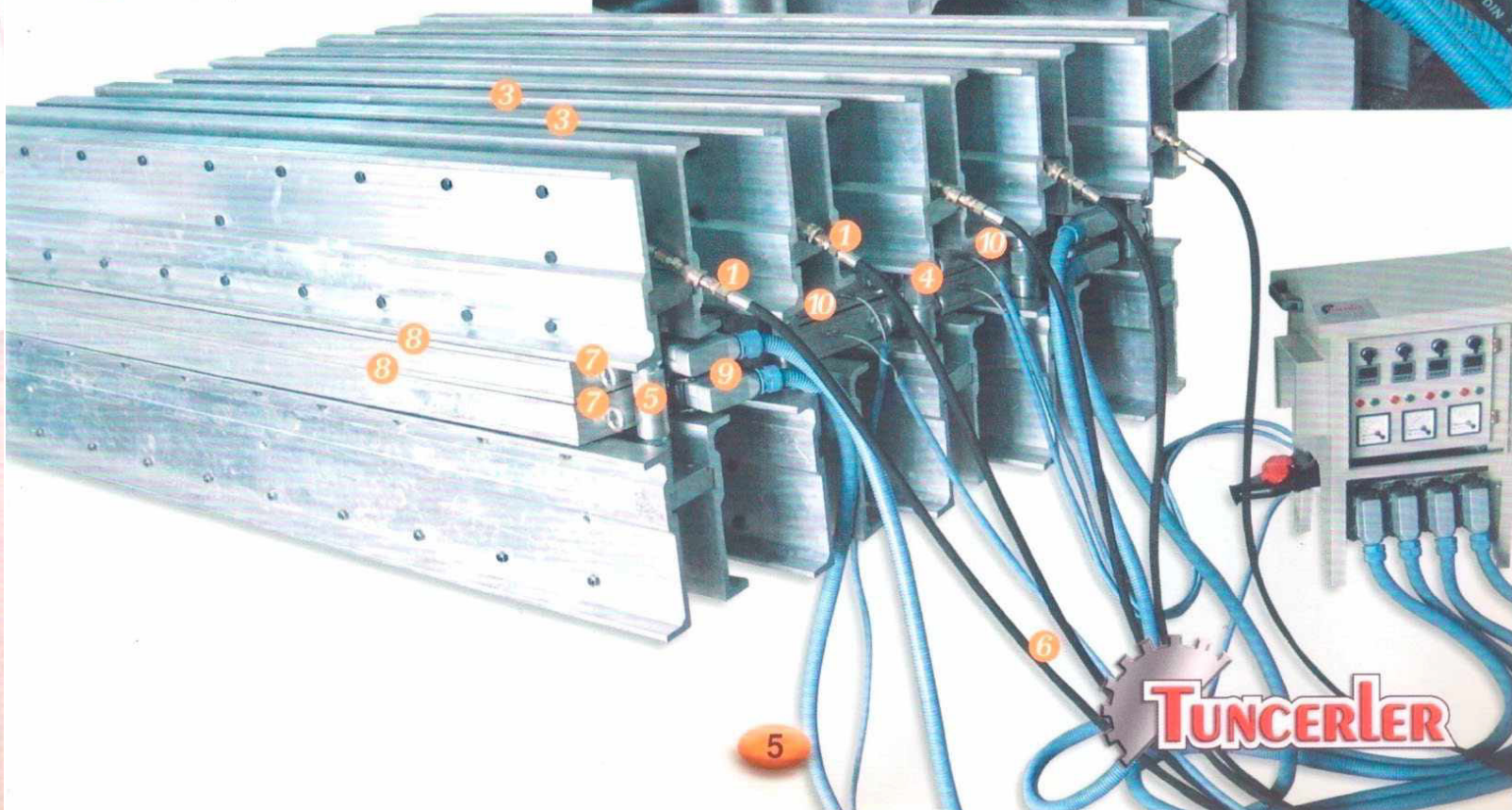
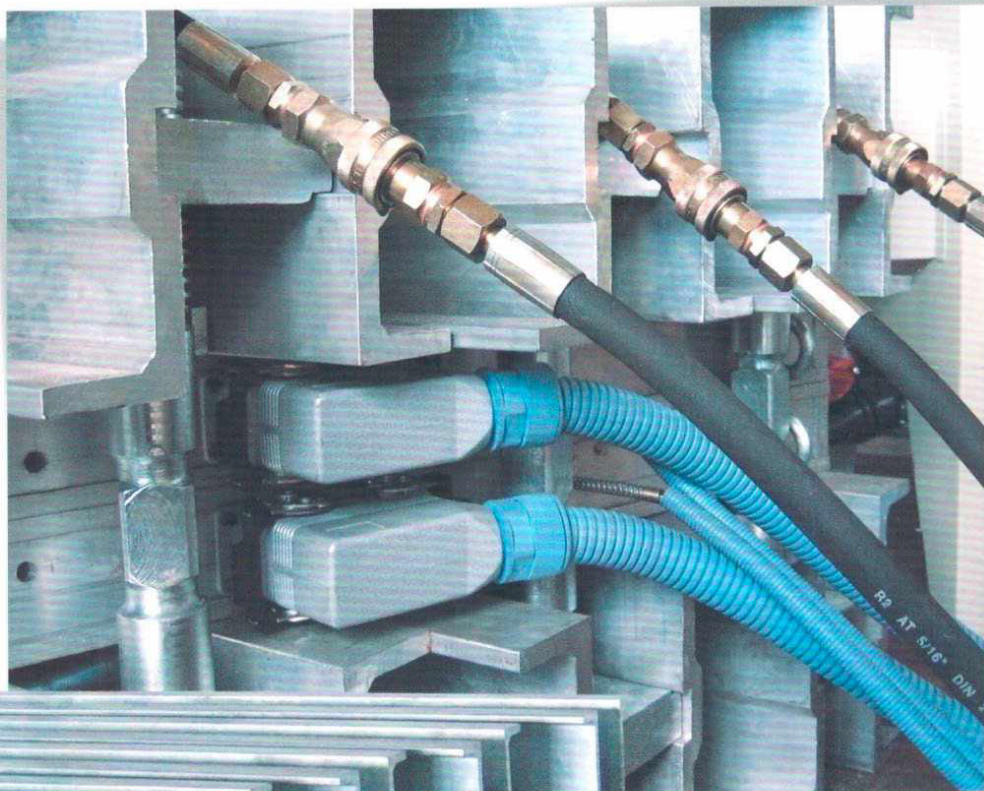
Profiles that are gone through hardening process don't get affected from press. Resistant that are made of stainless tubes have long life time.

Manufactured appropriate to T.S. 5101.

The 10.2 kg/cm² pressure is produced by the pressure forced on hydraulic pistons, as DIN 22131 standards say.

Heat is obtained from automatic thermostats. The operation starts in 25 minutes after the necessary preparations are done for vulcanizing.

Our manufacture has "TSE Adequacy Certificate", also each stage of the production goes by European Standards.



TUNCERLER

• Вулканизаторы для конвейерных лент

Компания **Tuncerler Makina** производит два

типа вулканизаторов: с гидравлической системой и с системой прессования с тензометром; резиноктаневые конвейерные ленты (параллельная кромка) и резиноктаневые конвейерные ленты.

Компоненты вулканизатора

1) Силовые балки

Эти силовые балки изготовлены из алюминиевого сплава, устойчивы к изгибу и скручиванию благодаря своей особой конструкции. Профили, которые подвержены закаливанию, не подвержены влиянию прессы.

2) Домкраты

Благодаря диаметру 63 мм наши домкраты обеспечивают необходимую мощность (10,2 кг/см²) при более низком давлении (146 бар). Уплотнительная накладка и оборудование, работающие при давлении 146 бар, имеют долгий срок службы. Параллельное соединение домкратов является гибким.

3) Плиты вулканизатора

Эти плиты, изготовленные из алюминиевого сплава, легкие и гибкие. Резисторы, расположенные на расстоянии 55-60 мм друг от друга, обеспечивают однородный нагрев на плите.

В случае повреждения резисторы могут быть заменены отдельно.

Плита имеет энергетический разъем, гнездо для термоэлемента, гнездо для биметаллического термометра и воздушный охлаждающий вентилятор. Плиты нагреваются

до 143 градусов за 25 мин с 5-минутным допуском в зависимости от погодных условий.

4) Насос с поршнем

С масляным баком объемом 8-12 литров, одно- и

двухходовым односторонним насосом (одно- и двухходовой односторонний насос используется в прессах 600-1200 мм; двухпозиционный односторонний насос используется в прессах на 1400-2000 мм). Первое место в двухпозиционном насосе предназначено для быстрого заполнения, а второе - для создания высокого давления. Наши насосы могут создавать давление 400 бар, но работа при давлении в 146 бар исключает риск поломки. Используемые материалы выбираются с особой тщательностью. Оси поршней цементированы камнем и хромированы.

5) Гидравлические шланги и коллектор

Устойчивы к давлению 400 бар, 2 метра в длину, шланг с гайкой на одном конце и БРС на другом. На нашем вулканизаторе шланги работают под давлением 146 бар.

• Vulcanizing Conveyor Band Presses

As **Tuncerler Makina**, we produce two types with hydraulic system and with torquemeter press system; conveyor bands with textile fibre (parallel edge) and conveyor bands with steel fibre.

Press Elements

1) Traverses

These traverses, made from aluminium alloy, are highly resistant to bending and twisting with their special design. Profiles that are under hardening process, are not influenced from the press.

2) Pistons

Our pistons produce necessary power (10.2 kg/cm²) under lower pressure (146 bar) due to its 63 mm diameter. The gasket and the equipment which work at 146 bar pressure have a long using life. The parallel connection of the pistons are flexible.

3) Plates

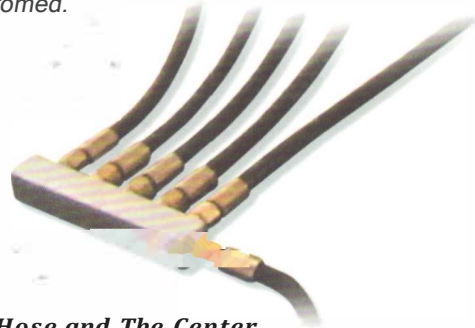
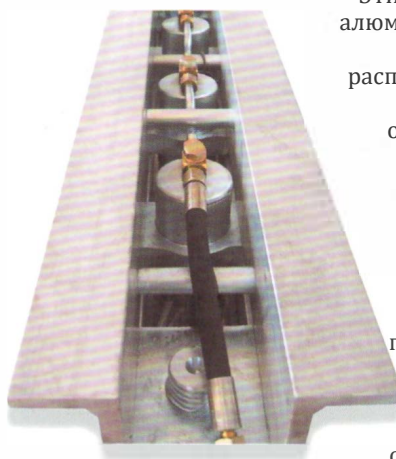
These plates, made from aluminium alloy, are light and flexible. The resistants, disposed with 55-60 mm of distance, create homogeneous heating on the plate. In case of a damage the resistants can be replaced separately. The plate has an energy plug, a thermocouple socket, a biometallic thermometer socket and an airy cooling ventilator. The plates increase to 143 degrees in 25 minutes with 5 minute tolerance with respect to the weather conditions.

4) Pump With Piston

With 8-12 liters oil tank, single and double location single way pump (Single location single way used in 600-1200 mm presses; Double location single way pump used in 1400-2000 mm presses). The first location in the double location pump is for fast filling while the other one is for producing high pressure. Our pumps can produce 400 bar pressure but working at 146 bar pressure will eliminate any failure risk. The materials used are chosen with care. Piston's axels are stoned and chromed.

5) Hydraulic Hose and The Center Group

Resistant to 400 bar pressure, 2 meter long, a record on one end and a quick coupling on the other, with a pressure indicator. It works at 146 bar pressure on our machine.



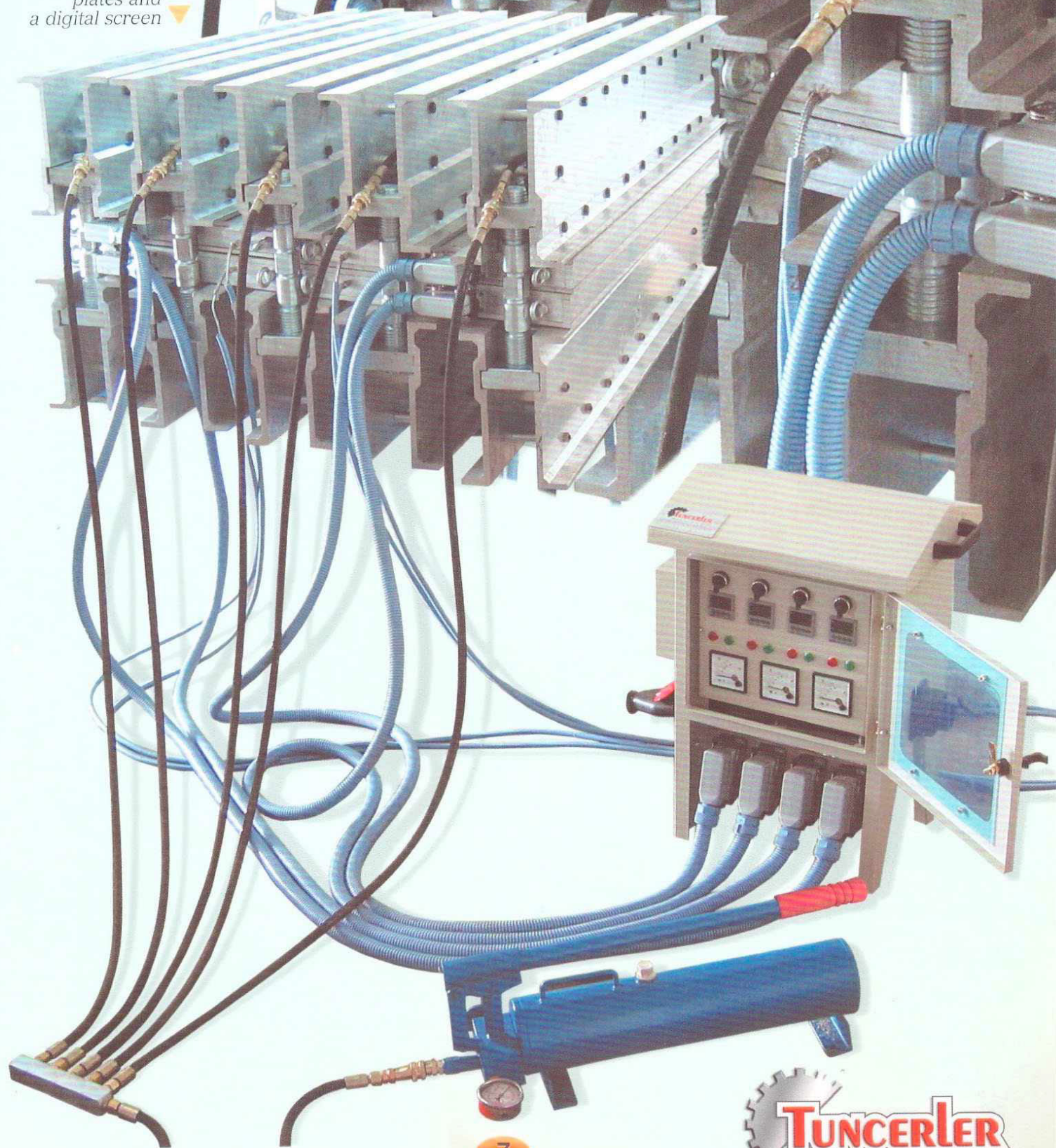
Насос с односторонним расположением
Single location single way pump



Одноходовой насос с двойным расположением
Double location single way pump

Вулканизатор для
склейки ленты
шириной 1600 мм с
четырьмя плитами и
шкафом управления

Splicing
vulcanization press
with four 1600 mm
plates and
a digital screen



6) Панель

(380 В, 50 Гц.) выставляя чувствительность в $\pm 1^\circ\text{C}$, в автоматическом режиме управления, до желаемой степени (143°C) и поддерживая ее на одном уровне, можно добиться отличной вулканизации.

(На наших панелях модели 2004 года, когда температура плит достигает 143°C , включается реле времени окончания нагрева (30 минут), оповещает об окончании вулканизации. Нагрев плит и отрегулированная температура всегда отображаются на цифровом экране. На нашем оборудовании образца 2004 года при остановке оборудования также можно отобразить понижение температуры. Материалы, используемые для изготовления панелей, являются самыми качественными из тех, которые соответствуют стандартам ISO и CE. Наши панели подбираются в соответствии с суммарной стоимостью наших резисторов и нагревательных плит (силовые выключатели Рако, контакторы, амперметры, металлические разъемы, термики) и проектируются в соответствии с расчетной стоимостью.

7) Нагревательные элементы

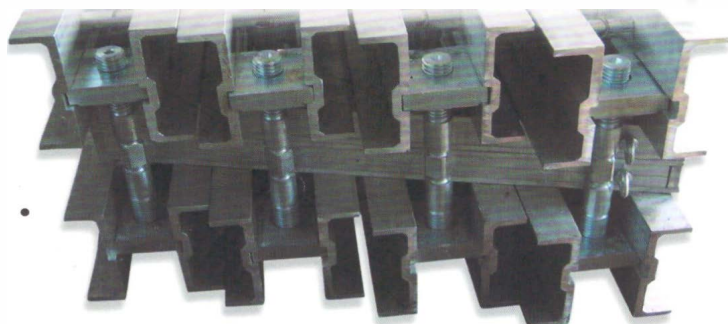
Нагревательные элементы (недеформируемые, прикрепляемые) имеют длительный срок службы, так как изготовлены из нержавеющей труб. Они производятся в соответствии с требованиями TS 5101.

8) Биметаллический термометр

Они используются для контроля температуры на пульте дистанционного управления. Они хорошо считывают температуру, если датчики расположены корректно. Этот инструмент нужен, потому что система в нашем оборудовании очень чувствительна.

9) Ввод оборудования в эксплуатацию

- Как указано на рисунке, сначала установить силовые балки.
- Установить нагревательную плиту.
- (СНИЗУ) Надпись должна быть вверху.
- Поместить ленту.
- Поместить нагревательную плиту (СВЕРХУ) надпись должна быть сверху.
- Установить болты для силовых балок.
- Установить насос и шланг.
- Подключить один конец к верхней плите, а другой - к электрической розетке на панели



- Прикрепить первый термоэлемент (датчик) к верхней плите. (Если запутались, нужно попробовать следующий способ. Если держать датчик термоэлемента, можно увидеть на панели, что значение терморегулятора растёт. С помощью этого метода можно найти первый термоэлемент и остальные.)
- При повороте кнопки на панели вправо плиты нагреваются, при повороте влево плиты остывают, но температуру все равно можно считывать. (Ноль посередине.)

6) Panel

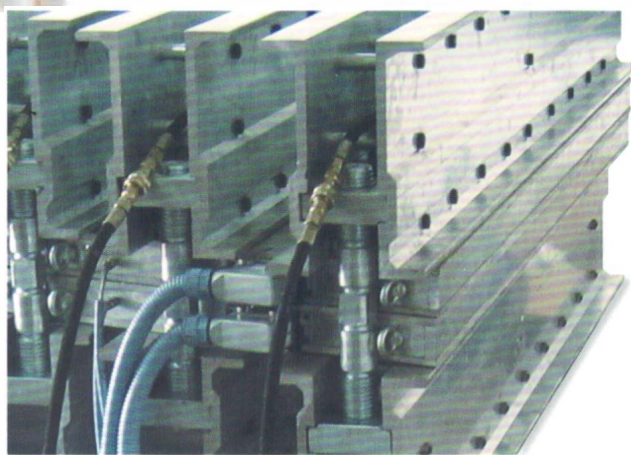
(380 volts, 50 Hz) By arranging with 1 degree sensitivity, on the automated control mode, to the desired degree (143°C) and keeping it at the same level of degree it accomplishes a great vulcanization. (On our 2004 model panels when the plates reach 143°C a timing relay starts and after ripening is over (30 minutes) it alarms you that the vulcanizing is finished.) Plate's heat and the adjusted temperature can always be visualized on the digital screen. On our 2004 model machines, when the machine is stopped the fall of the heat can also be visualized. The materials used in the panel are the best quality out of the materials that are appropriate to ISO and CEE standards. Our panels are chosen according to resistors' and heating plates' cumulative value, (power switch, contactors, amperimeters, metalic plugs, thermics) and designed according to the calculated power.

7) Resistans

Heating resistants (unravelable, attachable) have long life because they are made of stainless tubes. They are produced appropriate to TS 5101.

8) Biometalic Thermometer

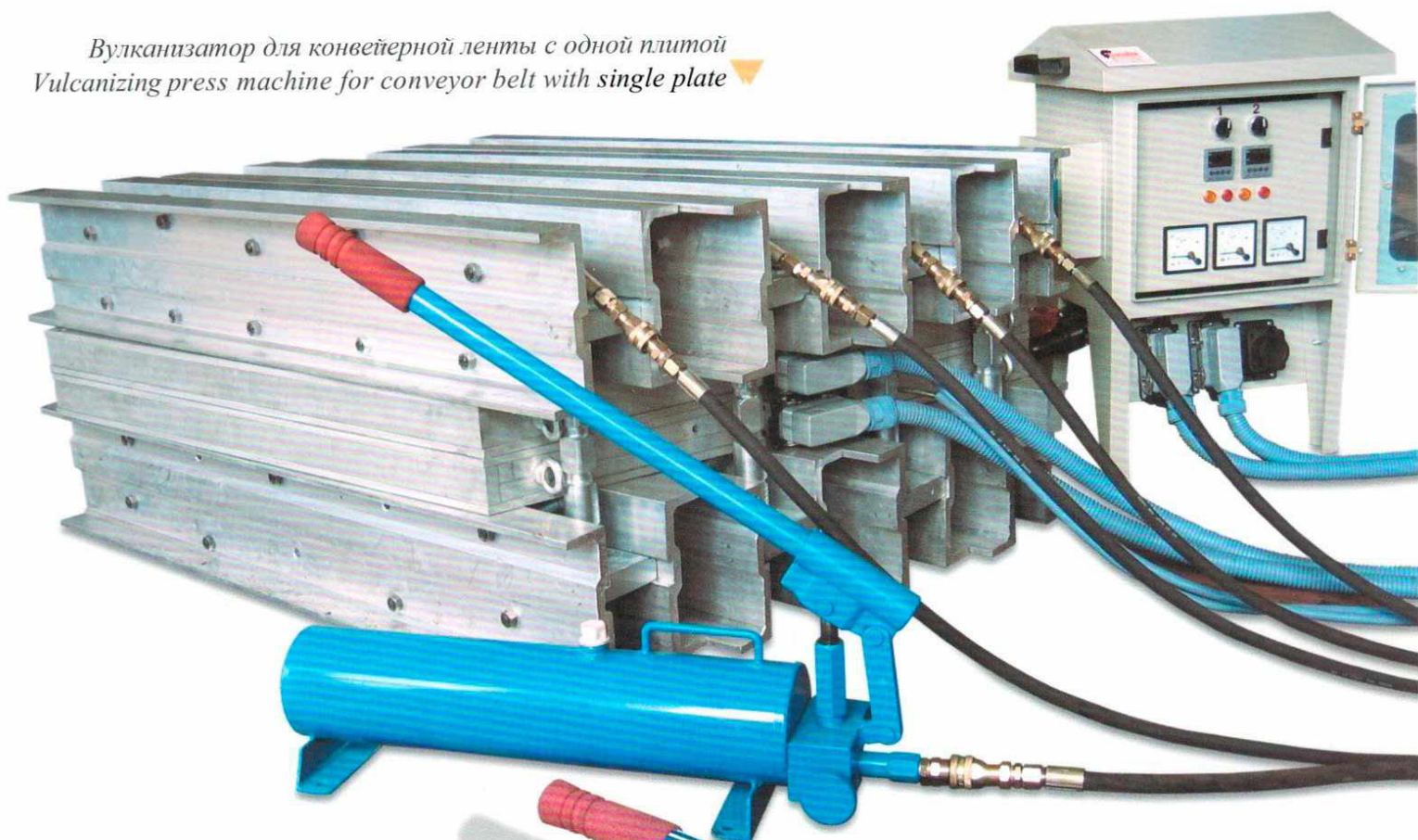
They are used for temperature control on the remote control. They read the temperature well if the sensors are placed well. This tool isn't needed because the system in our machine is very sensitive.



9) Putting Machine In Use

- As seen from the picture first place the traverses.
- Place the heat plate. (BOTTOM) writing must come up.
- Place the band.
- Place the heat plate. (TOP) writing must come up.
- Place the head bolts for traverses.
- Place the pump and the hose.
- Plug one end to the top plate and the other to the electrical outlet on the panel.
- Attach the first thermocoupling (sensor) to the top plate. (If you get confused try this method. When you hold the sensor of the thermocoupling you will see on the panel that the thermostat value is rising. You can find the first thermocoupling and the others with this method.)
- When you turn the button on the panel to the right the plates will heat up, when you turn it left the plates will cool down but the temperature can still be read. (Zero in the middle.)

Вулканизатор для конвейерной ленты с одной плитой
Vulcanizing press machine for conveyor belt with single plate



Гидравлический насос с рычагом
Pump with hydraulic lever



Односторонний двухходовой насос
Double location single way pump

Склейка резиноканевых лент методом горячей вулканизации

Подробную информацию о месте добавления, инструментах для добавления и условиях вулканизации должна предоставить компания-изготовитель конвейерной ленты. Ниже перечислены особенности эксплуатации вулканизатора, соответствующего стандарту DIN 22131, и то, на что следует обратить внимание.

1- Чтобы вулканизация произошла, важно учесть два фактора.
- Первый фактор: однородное распределение при температуре 143 градуса на плитах.

Второй фактор: Однородное распределение при давлении на плиту 10,2 кг/см².

2- Температура плит должна достигать 143 градусов за 25-30 минут, а разница температур между двумя плитами не должна превышать 15 градусов.

3- Для процесса вулканизации давление не должно подаваться сразу после закрытия плит на ленте, а давление в 50 бар должно подаваться после того, как температура поверхности плит достигнет 50 градусов.

4- Когда температура плит поднимется до 100 градусов, давление в плите следует сбросить и подать давление 100 бар.

5- Когда температура на поверхности плиты достигнет 143 градусов, необходимо сбросить давление на плите и создать давление 146 бар и поддерживать его в течение вулканизации. (Во время вулканизации давление увеличивается со 146 бар до 200 бар. В этом случае необходимо вмешаться и вручную снизить его обратно до 146 бар).

6- Процесс вулканизации (общий)

a) Для лент толщиной 20 мм

20 минут + 10 минут = 30 минут

b) Для лент толщиной 20 мм Толщина ленты + 15 минут.

Slicing of Textile Belts With Hot Vulcanization

Details of the adding place, tools for adding and conditions of the vulcanization should be supplied by the company which is the belt's producer. Hereby usage of a vulcanizing press machine that is appropriate to DIN 22131 and things that must paid attention to are listed:

1-Two important factors must occur while vulcanizing for vulcanization to happen.

First factor: Homogenous dispersion at 143 degrees on the plates.

Second factor: Homogenous dispersion at 10.2 kg/cm² pressure on the plate.

2-Plates must reach 143 degrees in 25-30 minutes and the temperature difference between two plates must not exceed 15 degrees.

3-Pressure must not be applied when the belt is covered with the plates. After the temperature rises to 50 degrees apply 50 bar pressure.

4-When the plates reach 100 degrees the pressure on the plate must first be brought to 0 and then to 100 bar.

5-When the plates reach 146 degrees the pressure on the plate must first be brought to 0 and then to 146 bar and must keep it at 146 bar. (While vulcanizing pressure rises from 146 bar to 200 bar. The pressure must be reduced to 146 bar again manually in this case.)

6-Vulcanization period (general)

a) For belts that are 20 mm wide

20 mins + 10 mins = 30 mins

b) For belts that are 20 mm wide

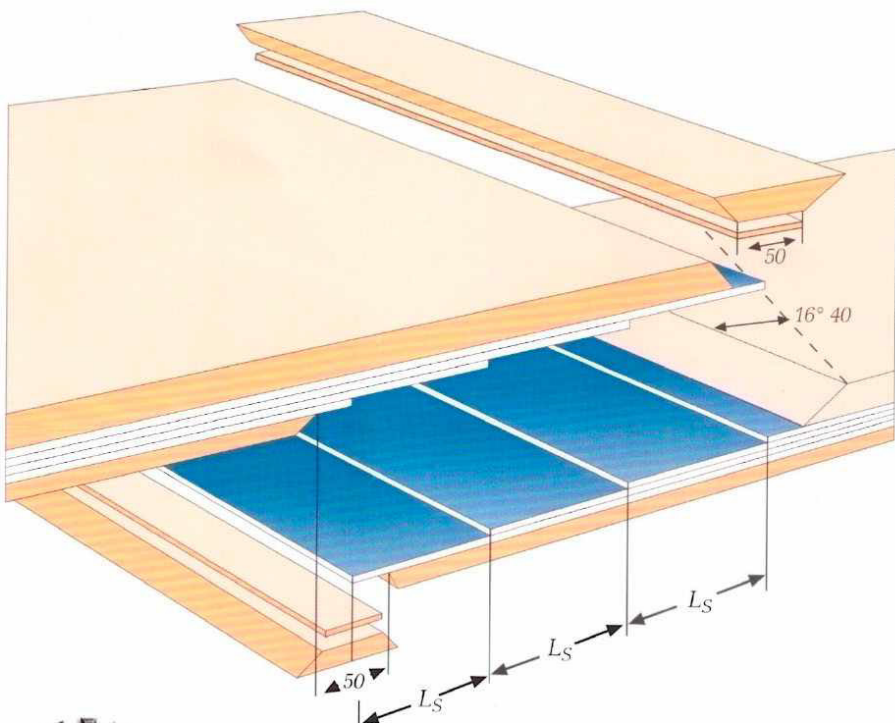
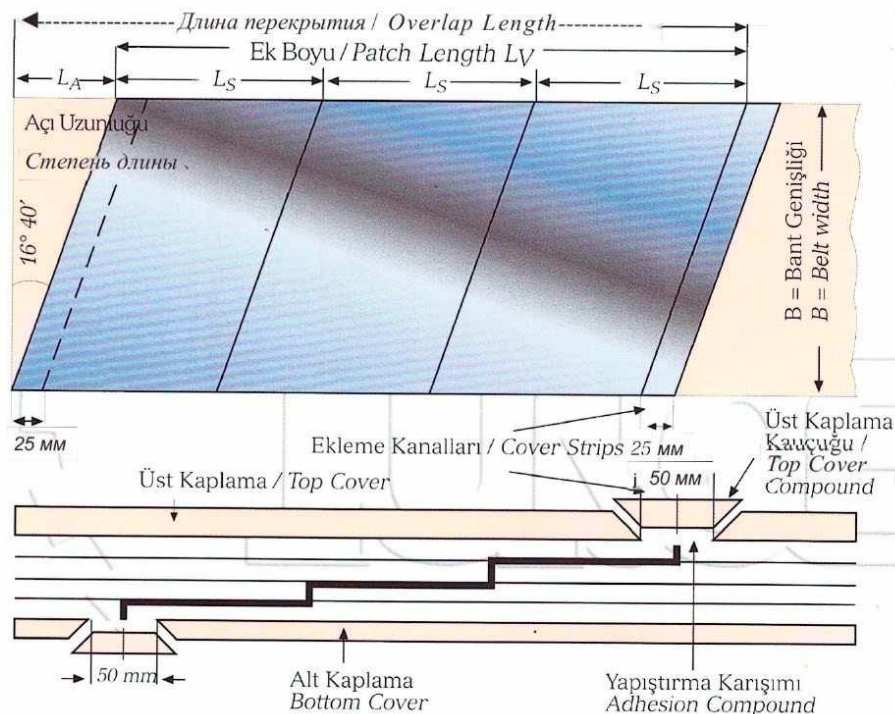
Belt width + 15 mins

Рекомендуемый минимум

Minimum Recommended

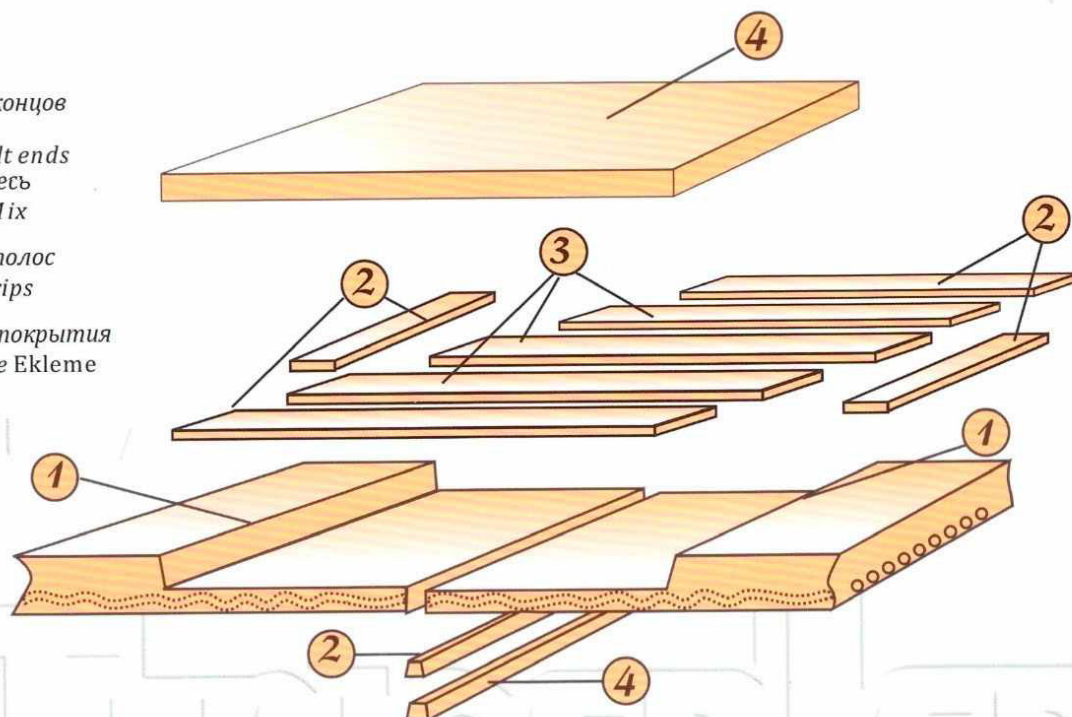
Длина в зависимости от прочности ткани
Lengths to the Strength of the Fabric

Прочность ткани (kg/cm) Strength of the fabric	Тип ленты Belt Type	LS Длина слоя (mm) LS Layer Length (mm)	LV Ek Boyu LV Patch Length (mm)
70	200/3	100	200
	250/4	100	300
100	250/3	150	300
	315/3	150	300
	315/4	150	450
	400/4	150	450
125 - 160	400/3	200	400
	500/3	200	400
	500/4	200	600
	630/4	200	600
200 - 250	800/4	250	750
	1000/4	250	750
	1000/5	250	1000
	1250/5	250	1000
	2500	250	1000
315 - 400	1250/4	300	900
	1600/5	300	900
	1600/5	300	1200
	2000/5	300	1200
	2000/5	300	1200



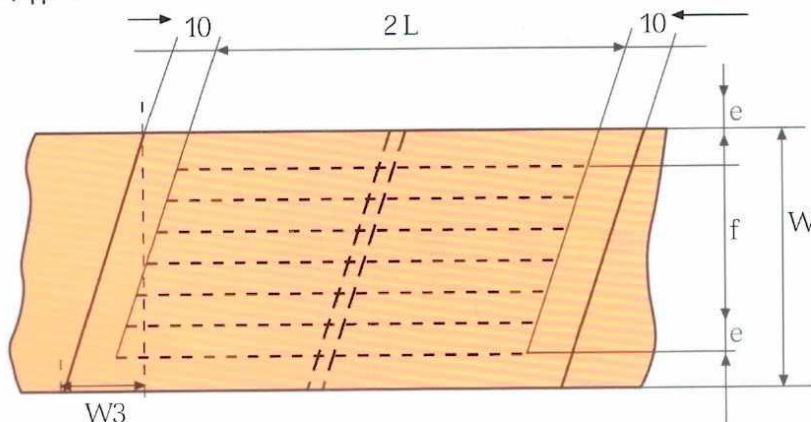
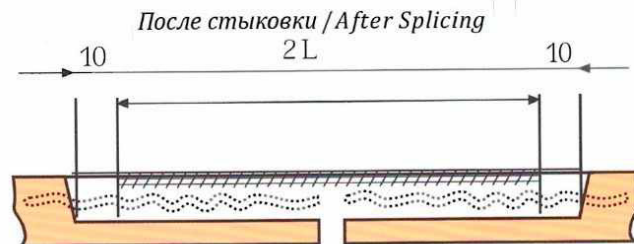
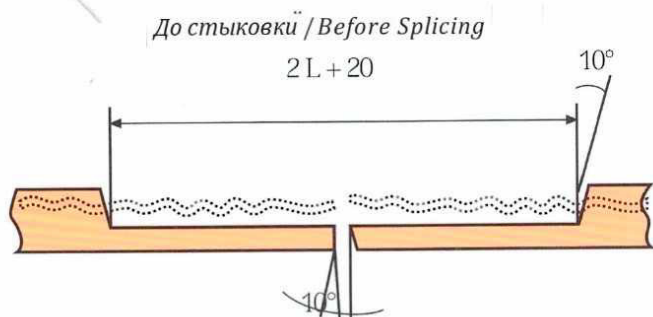
Стыковка резинопровосовых лент *Spacing of the Steel Knitted Belts*

- 1- Стыковка концов ленты
Splicing belt ends
- 2- Клеевая смесь
Adhesive Mix
- 3- Стыковка полос
Splicing Strips
- Ф Паста для покрытия
Cover Paste Ekleme



После завершения подготовки каждого стыка ленты (1) заполнить нижнюю часть линии стыковки клеящей смесью (2) и пастой для покрытия (4); накрыть ее полосками для стыковки (3); нанести клеящую смесь (2) а затем нанести пасту для покрытия.

After finishing preparing each belt end (1), fill the bottom of splicing line with adhesive mix (2) and covering paste (4); cover it with splicing strips (3); frame it with adhesive mix (2) and finally cover it with cover paste.

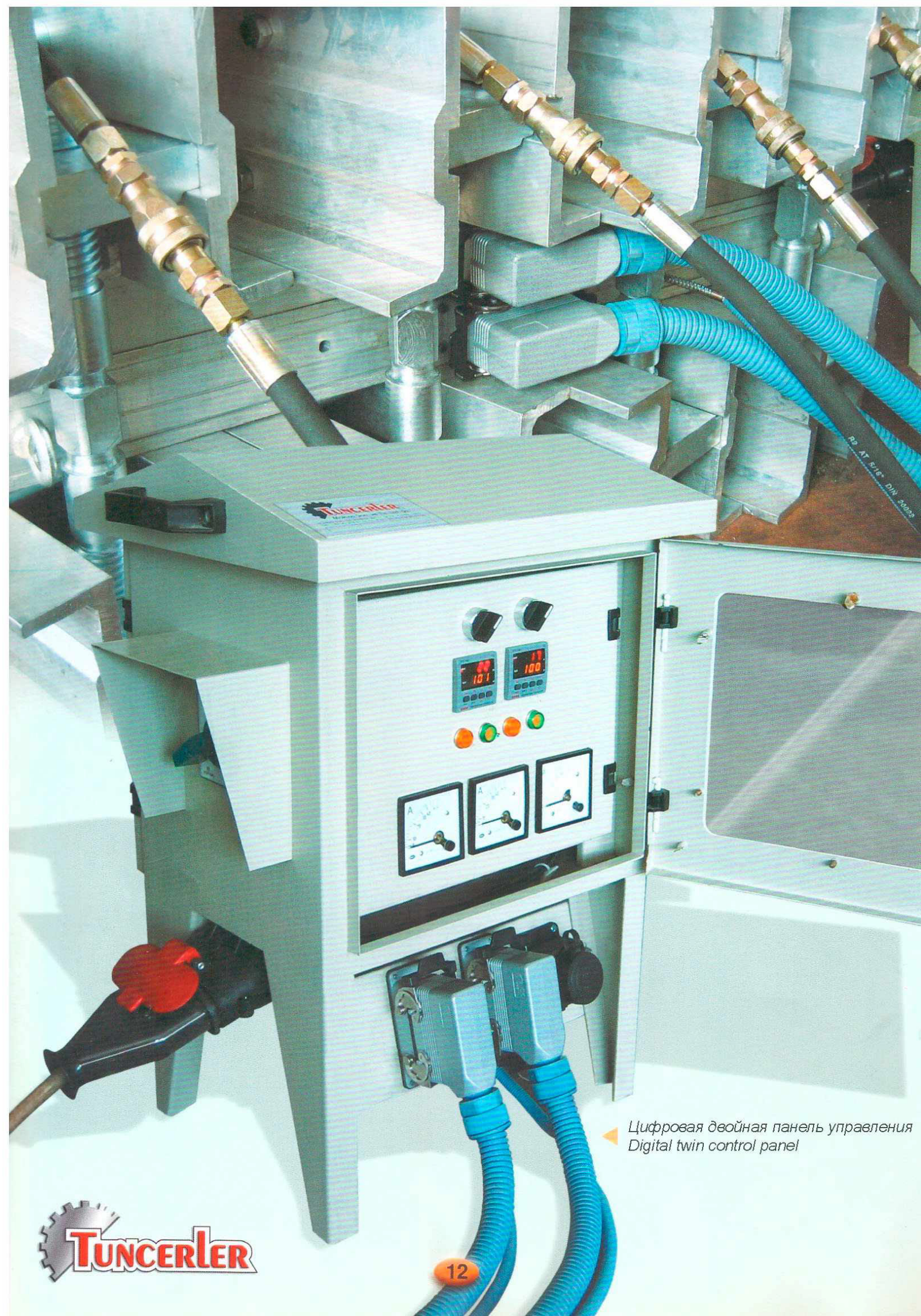


W / Ширина ленты
Width of Belt

L / Длина стыка
Splicing Length

f / Ширина связывания
Width of Knit

e / Ширина края
Width of Edge



Цифровая двойная панель управления
Digital twin control panel

КОД CODE	ТИП TYPE	НАИМЕНОВАНИЕ	DEFINITIONS
K0601	KW32	Нож с коротким лезвием	Knife with short blade
K0602	KW33	Нож с длинным лезвием	Knife with long blade
K0603	KW5	Нож с шипом и коротким лезвием	Knife with spike and short blade
K0604	KW2	Шорный нож, длина лезвия 150 мм/6"	Saddler knife, blade length 150 mm/6"
K0605	KW3	Сапожный нож со сменным лезвием	Cobblers knife with exchangeable blade
K0606	KW311	Запасное лезвие (для 0605)	Spare blade (for 0605)
K0607	KW4	Нож для снятия слоев	Layer separating knife
K0608	KW6	Нож с гибким лезвием	Knife with flexible blade
K0609	KW30	Угловой нож	Angled knife
K0610	KW23	Нож в форме полумесяца	Quarter moon knife
K0611	KW16	Точило	Whetstone
K0612	KW21	Ролик для скручивания шириной 4 мм	Curled roller 4 mm wide
K0613	KW22	Ролик с шипами	Spiked roller
K0614	KW10	Плоский ролик 12 мм 40 x 12	Flat roller 12 mm
K0615	KW24	Плоский ролик 40 мм 40 x 46	Flat roller 40 mm
K0616	KW11	Вогнутый ролик шириной 12 мм	Concave roller 12 mm wide
K0617	KW12	Щетка для шлифовки с запасной накладкой	Roughening brush with spare pad
K0618	KW13	Запасная накладка для щетки	Spare pad for roughening brush
K0619	KW14	Металлическая щетка	Wire brush
K0620	KW7	Ножницы для резины 8"	Rubber shears 8"
K0621	KW8	Плоскогубцы	Pliers
K0622	KW9	Отвертка 180 x 10 мм	Screwdriver 180 x 10 mm
K0623	KW29	Крючок для снятия изоляции длиной 150 мм	Stripping hook 150 mm length
K0624	KW1	Складной ригель длиной 2 м	Folding rille 2 m long
K0625	KW15	Круглая кисть размера 4	Round brush size 4
K0626	KW151	Круглая кисть размера 12	Round brush size 12
K0627	KW19	Ручная кисть	Handbrush
K0628	KW17	Резиновый молоток	Rubber hammer
K0629	KW18 D	Металлическая щетка	Wire brush
K0630	KW18 H	Вогнутая щетка	Concave brush
K0631	KW18 Z	Щетка с ворсом	Tufted brush
K0632	KW18	Рубанок	Roughing machine
K0633	KW25	Гибкий вал приводного двигателя	Flexible drive motor shaft
K0638	KW27	Ножницы для разделки кабеля	Cable cutting shears
K0639	KW271	Сменные лезвия для ножниц д/разделки кабеля	Replacement blades for cable cutting shears
K0642	KW31	Ролик двойного действия до 800 мм	Double acting roller up to 800 mm
K0643	KW312	Ролик двойного действия шириной до 1200 мм	Double acting roller up to 1200 mm wide
K0644	KW316	Ролик двойного действия шириной до 1600 мм	Double acting roller up to 1600 mm wide
K0645	KW34	Запасная накладка для щетки	Spindle plears
K0646	KW35	Зажимы-лягушки до 1000 кг	Frog clamps up to 1000 kg
K0647	KW353	Зажимы-лягушки до 3000 кг	Frog clamps up to 3000 kg
K0648	KW36	Устройство измерения длины конвейерн. ленты	Conveyor belt measuring device (metres)
K0649	KW37	Захваты для ленты толщиной до 13 мм	Belt grips for belts up to 13 mm thick
K0650	KW38	Захваты для ленты толщиной до 21 мм	Belt grips for belts up to 21 mm thick
K0652	KW42	Измеритель твердости по Шору	Shore hardness gauge
K0653	KW39	Термометр	Thermometre Cam
K0654	KW43	Винтовой зажим	Screw clamp
K0655	KW40	Биметаллический термометр	Bimetallic thermometer
K0656	KW44	Рулетка 20 м	Tape measure 20 m
K0657	KW45	Рулетка 2 м	Tape measure 2 m
K0658	KW46	Защитные очки	Protective spectacles
K0659	KW47	Лебедка рычажная	Lever winch
K0660	KW48	Измеритель толщины ленты	Belt thickness gauge
K0661	KW49	Маркировочн. шнур с контейнером для мела	Marking cord with chalk dust container
K0662	KW50	Промышленные перчатки	Industrial gloves
K0663	KW51	Карманный белый мел, 36 шт.	Pocket white chalk, 36 sticks
K0664	KW52	Желтые мелки, 36 шт.	Yellow crayons, 36 sticks
K0672		Диск для зачистки	Rouching heads
K0673		Диск для зачистки	Rouching heads

Инструменты для вулканизации

К 0601

Нож с коротким лезвием
Knife with short blade



К 0602

Нож с длинным лезвием
Knife with long blade



К 0603

Нож с шипом и коротким лезвием
Knife with spike and short blade



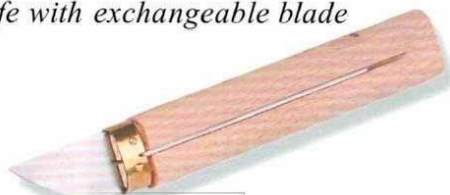
К 0604

Шорный нож, длина лезвия 150 мм/6"
Saddler knife, blade length 150mm/6"



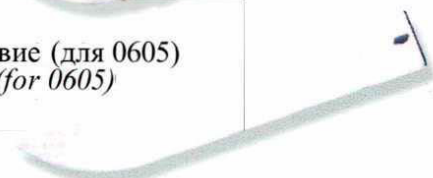
К 0605

Сапожный нож со сменным лезвием
Cobblers knife with exchangeable blade



К 0606

Запасное лезвие (для 0605)
Spare blade (for 0605)



К 0607

Нож для снятия слоев
Layer separating knife



К 0608

Нож с гибким лезвием
Knife with flexible blade



К 0609

Угловой нож
Angled knife



К 0610

Нож в форме полумесяца
Quarter moon knife



К 0611

Точило
Whetstone



К 0612

Ролик для скручивания шириной 4 мм
Curled roller 4 mm wide



К 0613

Ролик с шипами
Spiked roller



К 0614

Плоский ролик 12 мм
Flat roller 12 mm



К 0615

Плоский ролик 40 мм
Flat roller 40 mm



Инструменты для вулканизации

К 0616

Вогнутый ролик шириной 12 мм
Concave roller 12 mm wide



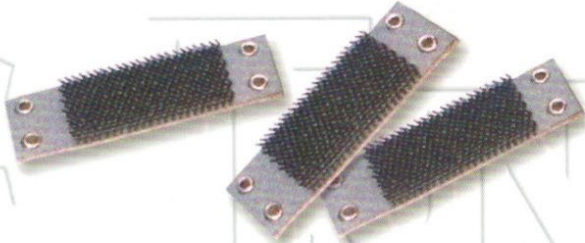
К 0617

Щетка для шлифовки с запасной накладкой
Roughening brush with spare pad



К 0618

Запасная подушечка для щетки
Spare pad for roughening brush



К 0619

Металлическая щетка
Wire brush



К 0620

Ножницы для резки резины 8"
Rubber shears 8 "



К 0621

Кусачки торцевые
Pliers, 150 mm/6"



К 0622

Отвертка 180X10 мм
Screwdriver 180X10 mm



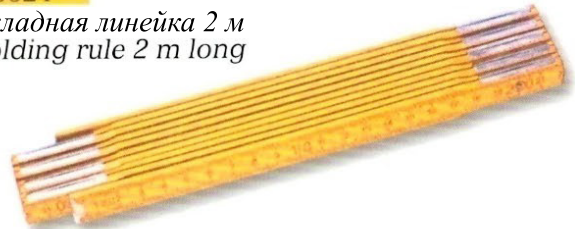
К 0623

Крючок для снятия изоляции длиной 150 мм
Stripping hook 150 mm lenght



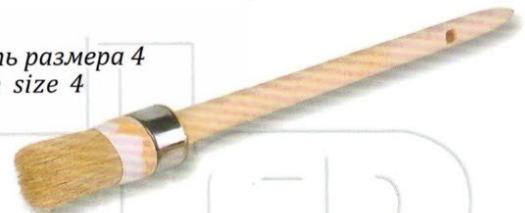
К 0624

Складная линейка 2 м
Folding rule 2 m long



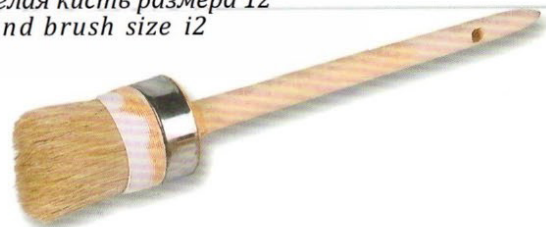
К 0625

Круглая кисть размера 4
Round brush size 4



К 0626

Круглая кисть размера 12
Round brush size 12



К 0627

Щетка
Handbrush



К 0628

Резиновый молоток
Rubber hammer



Инструменты для вулканизации

К 0629

Проволочная щетка
Wire brush



К 0630

Вогнутая щетка
Concave brush



К 0631

Щетка с ворсом
Tufted brush



К 0673

Диск для зачистки

Roughing heads

RH-122090x40



К 0672

Диск для зачистки
Roughing heads

RH-110065x25



К 0674

Диск для зачистки
Roughing heads



К 0638

Болторез
Cable cutting shears



К 0642

Ролик двойного действия 800-1200-1600 мм
Double acting roller up
800-1200-1600 mm wide



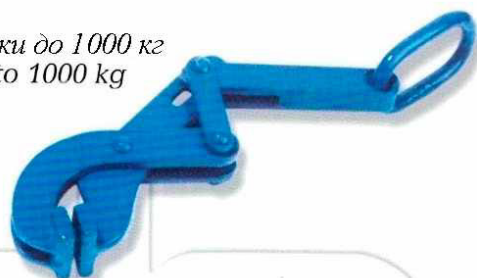
К 0645

Кусачки
Spindle pliers



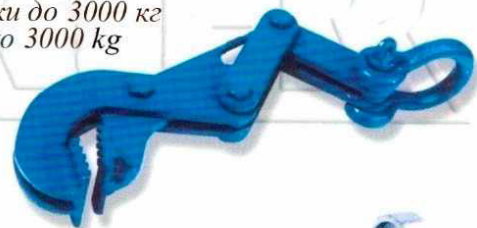
К 0646

Зажимы-лягушки до 1000 кг
Frog clamp up to 1000 kg



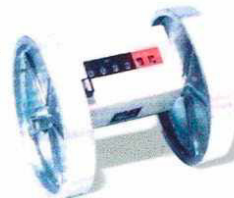
К 0647

Зажимы-лягушки до 3000 кг
Frog clamp up to 3000 kg



К 0648

Измерение длины конвейера
Conveyor belt measuring



К 0649

Захваты для ленты
длиной до 13 мм
Belt grips for belts up
to 13 mm thick



К 0650

Захваты для ленты
толщиной до 21 мм
Belt grips for belts up
to 21 mm thick



К 0652

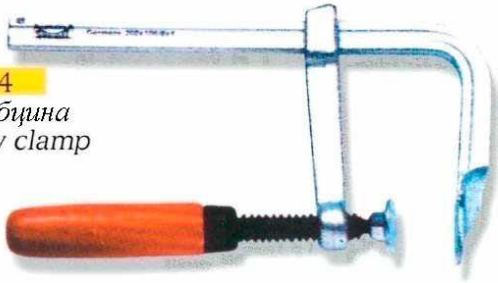
Измеритель
твердости по Шору
Shore hardness gauge



Инструменты для вулканизации

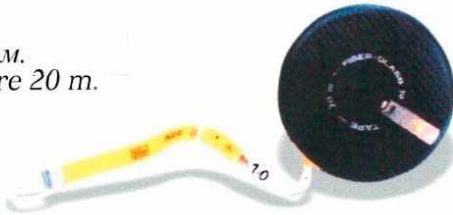
К 0654

Струбцина
Screw clamp



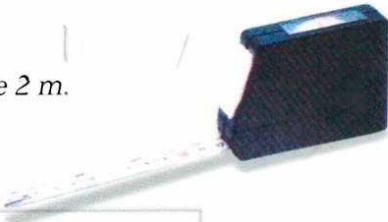
К 0656

Рулетка 20 м.
Tape measure 20 m.



К 0657

Рулетка 2 м.
Tape measure 2 m.



К 0658

Защитные очки
Protective spectacles



К 0660

Измеритель толщины ленты
Belt thickness gauge



К 0661

Маркировочный шнур с контейнером для меловой пыли
Marking cord with chalk dust container



К 0662

Промышленные перчатки
Industrial gloves



К 0663

Карманный белый мел 36 шт.
Pocket white chalk 36 sticks



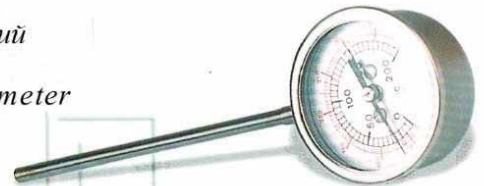
К 0664

Желтые мелки 36 шт.
Yellow crayons 36 sticks



К 0655

Биметаллический термометр
Bimetal thermometer



К 0632

Шлифовальная машина
Roughing machine



К 0635

УШМ
Angle grinder



Т.0600

Лебедка рычажная
Belt pulling apparatus



TUNCERLER

Зажимы для стыков ленты

Футеровка ленты

Belt End Clamps

Pulley Lagging



Плоская
Plain surface



Малая ромбическая
Small diamond groove



Большая ромбическая
Large diamond groove



Изделия из резины

Rubber Products



Растворная паста
Soldi-ion Paste



Yanlik



Yanlik YKS



Kuşingam



Hızlı Pişen Kuşingam

Резиновая заплатка
Rubber Patch



Резиновая задняя
панель
Rubber Back

Резиновая полоска
Rubber Strip



Цемент для
отверждения формы
Mold Cure Cement





Эксклюзивный дистрибьютор в РФ
ООО «МТ СИМАГ РУС»

125124 г.Москва, 3-я улица
Ямского поля дом 18, 6 этаж,
помещение VII, комната № 5.

Тел.: +7 (495) 133-90-15
office@mtsim.ru
www.mtsim.ru



Şeyhli Mahallesi Sanayi Caddesi Kurtköy Sanayi Sitesi
A2 Blok, No: 17 - 18 - 19 Pendik / İstanbul
Tel: (0216) 378 61 11 - 378 61 12 • Fax: (0216) 378 86 05
www.tuncerlermakina.com • info@tuncerlermakina.com