

# ВУЛКАНИЗАТОРЫ ДЛЯ СКЛЕЙКИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ



Эксклюзивный представитель на территории Российской Федерации  
Общество с ограниченной ответственностью «МТ СИМАГ Рус»

125124, г. Москва, 3-я ул. Ямского Поля, д. 18, 6 этаж, пом. VII. Офис 5

Телефон 8 (495) 133 90 15 Адрес электронной почты [office@mtsim.ru](mailto:office@mtsim.ru)

# ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Место склейки является самым слабым в конвейерной ленте. Поэтому важно выполнять склейку с максимальной аккуратностью и использованием качественного оборудования.

Наша компания предлагает для склейки ленты методом горячей вулканизации воспользоваться современным оборудованием производства турецкой компании Tuncerler Makina Sanayi ve Ticaret Ltd. Sti.

Качество склейки обеспечивается за счет равномерного сжатия склеиваемых лент с использованием силовых балок сжимаемых гидравлическими домкратами.



# СОСТАВ КОМПЛЕКТА

Вулканизатор состоит из следующих основных частей:

1. Вулканизационный пресс с системой гидравлического сжатия склеиваемой ленты
2. Шкаф автоматического управления с соединительными кабелями
3. Гидростанция с комплектом соединительных шлангов
4. Воздушный компрессор, для ускоренного охлаждения нагревательных плит, с комплектом соединительных шлангов (опционально, возможно использование сжатого воздуха с сети или любого компрессора).

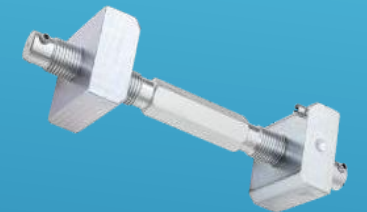
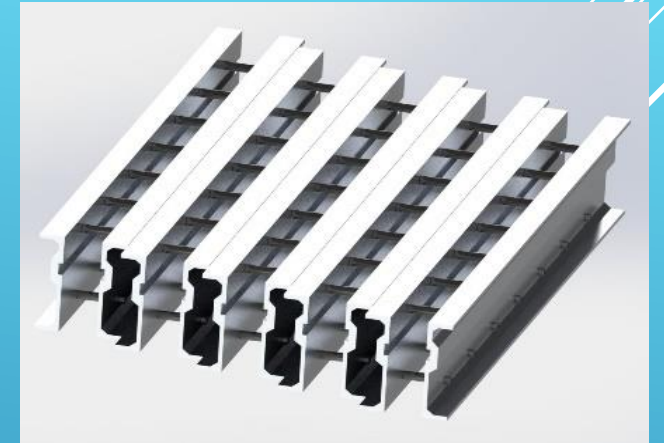




# ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЙ ПРЕСС

Вулканизационный пресс состоит из:

1. Верхних и нижних силовых балок. Для удобства работы балки выполнены из алюминия
2. Шпилек для предварительной стяжки силовых балок при сборке
3. Гидравлических домкратов для окончательной стяжки силовыми балками стыкуемого куска ленты
4. Нагревательных плит с встроенными датчиками температуры для автоматического поддержания необходимой температуры вулканизации.
5. Стыковочных плит для обеспечения ровного стыка между нагревательными плитами.



# ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

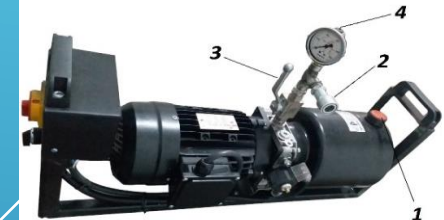
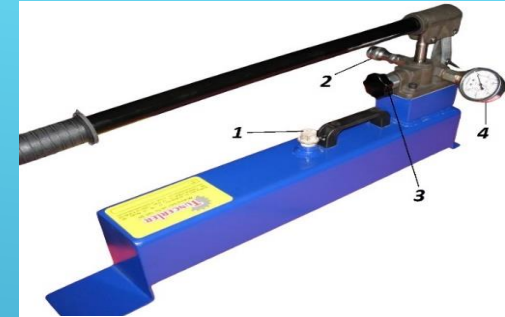
1. Электрическая система автоматического управления состоит из:
2. Шкафа автоматического управления процессом вулканизации. Возможны три вида исполнения:
  - с контроллером, обеспечивающим управление в автоматическом и ручном режимах;
  - с отдельными регуляторами температуры и таймером, обеспечивающими управление в автоматическом и ручном режимах;
  - исполнения РН и РВ с отдельными регуляторами температуры и таймером, обеспечивающими управление в автоматическом и ручном режимах
3. Кабелей для соединения шкафа управления с нагревательными плитами
4. Нагревательных плит с встроенными датчиками температуры.



# ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

Гидравлическая система состоит из:

1. Гидравлической станции с ручным или электрическим насосом
2. Гидравлических рукавов высокого давления
3. Гребенки для подключения рукавов высокого давления
4. Домкратов и трубопроводов с быстросъемными разъемами, установленными внутри вулканизационного пресса

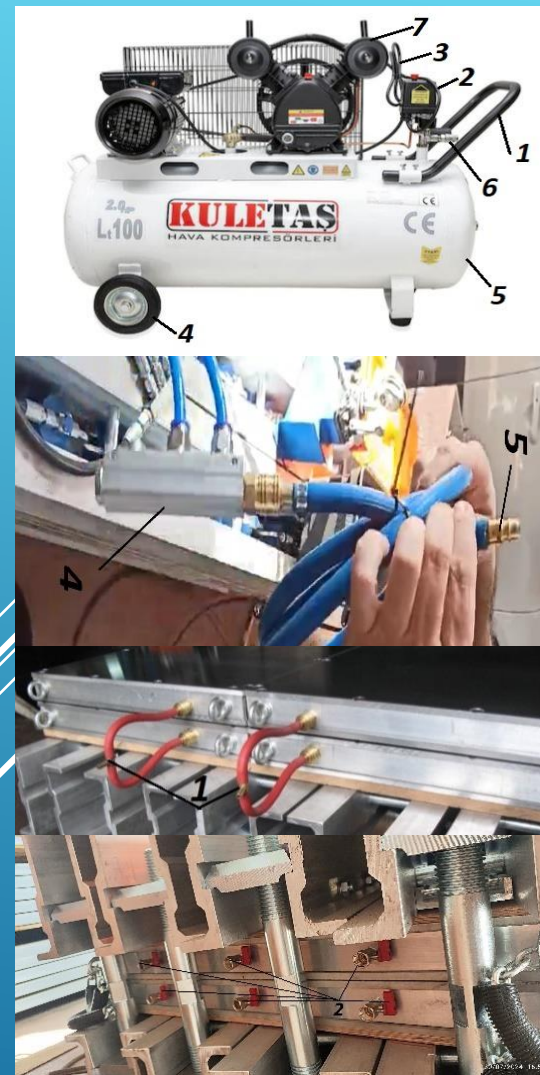




# ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

Пневматическая система состоит из:

1. Воздушного компрессора
2. Пневматических рукавов высокого давления
3. Гребенки для подключения рукавов высокого давления
4. Воздушных каналов проложенных в нагревательных плитах для сокращения времени на охлаждение нагревательных плит



# ПРОГРАММНОЕ УПРАВЛЕНИЕ КОНТРОЛЛЕРА

Программное обеспечение контроллера с HMI панелью позволяет:

1. Контролировать токи по всем трем фазам
2. Удобно настраивать, поддерживать и контролировать температуру нагревательных плит
3. Удобно настраивать и контролировать время вулканизации
4. По истечению времени вулканизации автоматически отключить процесс нагрева и выдать световое и звуковое оповещение зуммером и всплывающим окном на HMI панели





# ВУЛКАНИЗАЦИЯ

Процесс вулканизации в автоматическом режиме:

1. В соответствии с рекомендациями изготовителя конвейерной ленты подготовить стык к склейке
2. Собрать вулканизационный пресс в соответствии с руководством по эксплуатации
3. На электрическом шкафу управления перевести переключатели в положение «Авто». Установить требуемую температуру и время вулканизации. Нажатием кнопки «Пуск» запустить процесс вулканизации
4. После набора нагревательными плитами необходимой температуры запустится таймер. После окончания отсчета времени нагрев плит отключается и выдается световой и звуковые сигналы. При использовании шкафа с HMI появляется сообщение о завершении процесса вулканизации

# ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И ИНСТРУМЕНТЫ

Наша компания также может поставить запасные части к вулканизаторам и специальные инструменты для разделки конвейерной ленты для стыковки

По вопросам приобретения вулканизаторов, запасных частей к ним и специального инструмента можно обратиться к эксклюзивному дилеру на территории РФ по адресу электронной почты [office@mtsim.ru](mailto:office@mtsim.ru)

Ответы на Ваши вопросы можете получить позвонив по телефону 8 (495) 133 90 15