

ОАО БОРОВИЧСКИЙ ЗАВОД

ПОЛИМЕРМАШ



/ ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ ДЛЯ СТЫКОВКИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ
В ОБЩЕПРОМЫШЛЕННОМ И ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННОМ ИСПОЛНЕНИИ

/ КАБЕЛЬНЫЕ ВУЛКАНИЗАТОРЫ ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ РЕЗИНОВОЙ
ОБОЛОЧКИ КАБЕЛЯ И ЖИЛ

/ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РАЗДЕЛКИ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ



Уважаемые коллеги!

Завод «Полимермаш» основан в 1970 г. в небольшом городе Боровичи в самом центре России, между Москвой и Санкт-Петербургом. Предприятие занимается изготовлением вулканизаторов для стыковки конвейерной ленты для различных отраслей промышленности: угольной, металлургии, цементной, пищевой и многих других.

Сегодня ОАО «Боровичский завод «Полимермаш» – крупнейший в России производитель переносных вулканизационных прессов. Наше оборудование работает не только на горно-металлургических предприятиях России и других стран СНГ, но и на конвейерах в Африке, Монголии, Вьетнаме, Мьянме, на угольных предприятиях Чехии. Номенклатурный ряд включает в себя переносные прессы-вулканизаторы пяти основных типов и более 100 модификаций.

Без стыковки лент не обходится ни один ремонт транспортной ленты конвейера. Ведь от нее зависит дальнейшая эксплуатация конвейера. Ленты транспортные классифицируются по типу, конструкции, виду исполнения, а также показателям прочности. В зависимости от этих показателей, они могут быть состыкованы методами горячей или холодной вулканизации, либо при помощи механических соединений.

Наиболее перспективным остается стыковка конвейерных лент методом горячей вулканизации, т. к. данный метод максимально приближен к технологии производства самой ленты. Соединение концов ленты, произведенное методом горячей вулканизации, позволяет достичь прочности стыка до 95% от прочности ленты. Данный метод позволяет стыковать все

виды тканевых и тросовых конвейерных лент. Срок эксплуатации стыкового соединения выполненного методом горячей вулканизации зависит от условий работы и может реально приближаться к сроку эксплуатации самой ленты.

Горячая вулканизация конвейерных лент безусловно является самым надежным видом стыковки.

Достоинства горячей вулканизации:

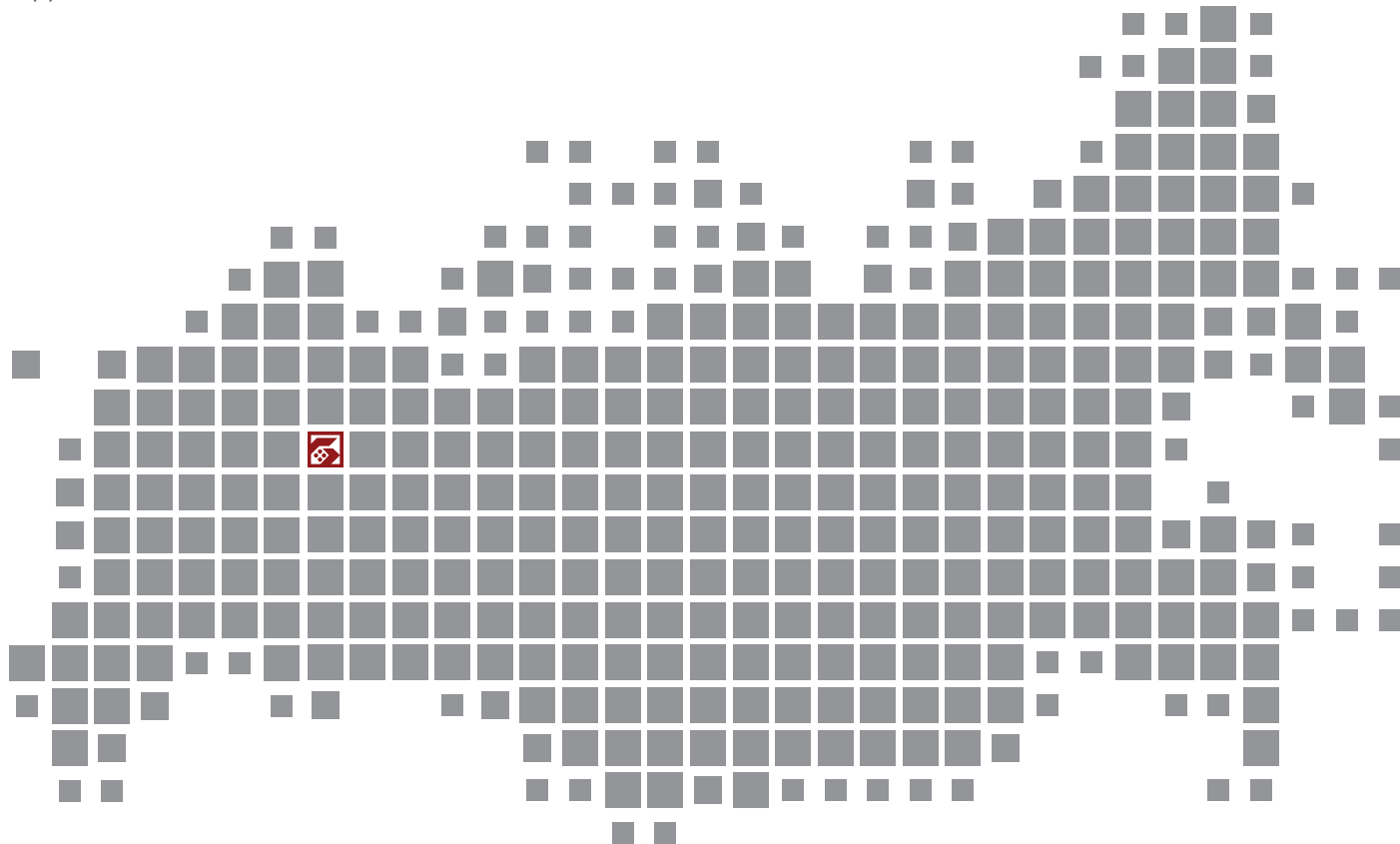
- возможна стыковка при отрицательных температурах окружающей среды;
- материалы для горячей вулканизации стоят дешевле материалов для холодной вулканизации;
- при разделке конвейерных лент не требуются высококвалифицированный персонал;
- возможна стыковка резинотросовых конвейерных лент;
- исключает просыпи транспортируемого материала.

Данный каталог мы разработали специально для Вас, где Вы найдете подробную информацию о выпускаемых заводом вулканизаторах, ознакомитесь с описанием и техническими характеристиками данного оборудования, также он поможет Вам сориентироваться в многообразии предложений и сделать правильный выбор.

С уважением,
Генеральный директор
ОАО «Боровичский завод «Полимермаш»,
Заслуженный машиностроитель России,
Кандидат технических наук
А.Н. Васильев

КАЧЕСТВО И СТАБИЛЬНОСТЬ

ОАО «Боровичский завод «Полимермаш» – основной производитель и поставщик прессов вулканизационных для стыковки конвейерных лент и кабельных вулканизаторов для ремонта оболочек кабелей на территории России и стран Ближнего зарубежья.



/ История развития

Завод «Полимермаш» основан в 1970 г. Первоначально предприятие входило в Министерство химической промышленности и предназначалось для выпуска пресс-форм и машин для обувной и резиновой промышленности.

В конце 70-х на предприятие были переданы заказы на изготовление комплектов для стыковки конвейерных лент ТС-1.

Это направление получило динамичное развитие и в середине 80-х на предприятии стали выпускаться прессы типа ПС. Их видоизмененный вариант выпу-

скается и сейчас. Для стыковки широких конвейерных лент требовались прессы с гидродомкратным способом создания давления и в конце 80-х в СКБ ЛенНИИХиммаша были разработаны и успешно внедрены на нашем заводе прессы ПСЛ, предназначенные для лент шириной до 2000 мм.

С распадом СССР налаженные связи стали распадаться, всю работу по разработке и модернизации прессов пришлось осваивать самостоятельно. Были разработаны прессы ПВМ, обладающие упрощенной конструкцией и минимумом

электроники.

В середине 90-х выявилась потребность в разработке конструкции шахтного позисторного вулканизационного пресса, предназначенного для замены потенциально опасного вулканизатора ПВШ. Конструкторы завода успешно справились с поставленной задачей и пресс ПСШ1 был успешно внедрен в производство, сертифицирован и разрешен к применению в шахтах, опасных по газу и угольной пыли.

В конце 90-х, при более тесных контактах с шахтерами была поставлена задача

разработки и выпуска вулканизаторов для восстановления оболочки резинового кабеля.

В 2001 году первый кабельный вулканизатор прошел необходимые испытания и получил разрешение на применение в угольных шахтах. Всё это время мы не прекращаем выпуск пресс-форм и оснастки.

За последние два года по техническому заданию ОАО «СУЭК» разработан, испытан и запущен в серийное производство совершенно новый шахтный пресс ПСШ, который по техническим характеристикам превосходит зарубежные аналоги. Пресс работает на шахте Талдинская – западная 1,2 ОАО «СУЭК – Кузбасс».

По техническому заданию ОАО «Шекснинский комбинат хлебопродуктов» разработан, испытан и запущен в серийное производство новый, легкий и дешёвый пресс ПСА-Р, для легких лент.

1970-е

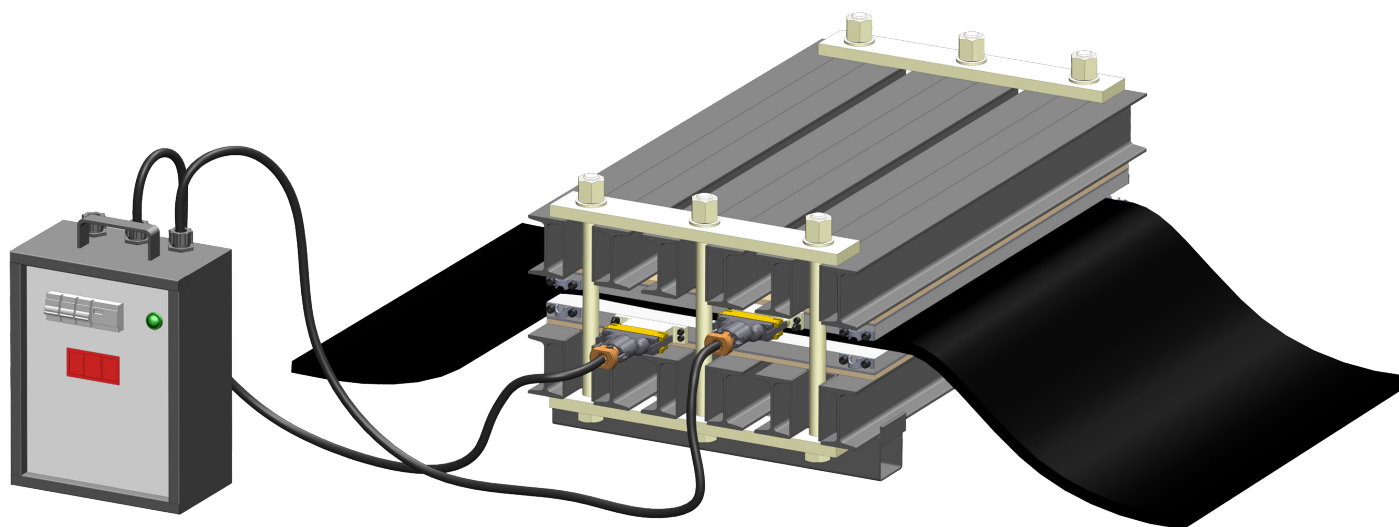
1980-е

1990-е

2000-е

сегодня

ПРЕССЫ ЛЕГКОЙ СЕРИИ ПСА-Р	6
ОБЩЕПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
ПРЕССЫ ЛЕГКОЙ СЕРИИ ПСА-Л	8
ОБЩЕПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
ПРЕССЫ ТЯЖЕЛОЙ СЕРИИ ПСТ	10
ОБЩЕПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
ПРЕССЫ ТЯЖЕЛОЙ СЕРИИ ПСШ1 А	14
ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
ПРЕССЫ ТЯЖЕЛОЙ СЕРИИ ПСШ1 М	18
ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
ПРЕССЫ ТЯЖЕЛОЙ СЕРИИ ПСШ2 А	22
ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
ПРЕССЫ ТЯЖЕЛОЙ СЕРИИ ПСШ2 М	26
ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
ВУЛКАНИЗАТОРЫ КАБЕЛЬНЫЕ ТИПОВ ВК1 И ВКВ1	30
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РЕМОНТА РЕЗИНОВЫХ КАБЕЛЕЙ	
КОМПЛЕКТ ИНСТРУМЕНТОВ И ПРИСПОСОБЛЕНИЙ ТИПА ИПР	32
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ РАЗДЕЛКИ И СТЫКОВКИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ	
КОНТАКТЫ	35



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СТЫКОВКИ И РЕМОНТА РЕЗИНОТКАНЕВЫХ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

ПСА-Р

Прессы вулканизационные для стыковки конвейерных лент переносные типа ПСА-Р

Прессы предназначены для стыковки и ремонта резинотканевых конвейерных лент методом горячей вулканизации в стационарных условиях ремонтных мастерских и непосредственно на конвейерах, эксплуатируемых на открытом воздухе и в наземных помещениях, при отсутствии взрывоопасных и пожароопасных сред.

Прессы могут эксплуатироваться в пожароопасных зонах П-II а, П-III в производственных помещениях категории «В».

Климатическое исполнение прессов - УХЛ2 ГОСТ 15150.

ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ типа ПСА-Р имеют сухие алюминиевые нагревательные плиты со встроенными электронными термодатчиками. Температурный режим плит регулируется шкафом управления, который имеет цифровую индикацию текущей и задаваемой температуры.

Давление создается ручной затяжкой стягивающих элементов при помощи динамометрических ключей.

Прессы отличаются малыми габаритами и массой составных частей, простотой в наладке и эксплуатации, надежны в работе, чрезвычайно легки и удобны в транспортировке (даже на легковом автомобиле). Тип стыка - прямоугольный (90°), максимальная ширина ленты до 800 мм.

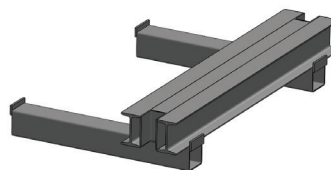
ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРЕССОВ

ПСА-Р	Наименование параметра	ПСА-Р 600/600	ПСА-Р 800/600	
		Максимальная ширина стыкуемой ленты, мм	600	800
	Длина стыка, мм	600		
	Установленная мощность нагревательных плит, кВт	6,0	8,0	
	Давление стыковки удельное максимальное, кг/см ²	10	9	
	Температура нагрева плит, °С	Регулируемая до 185		
	Питающая электросеть	Переменного трехфазного тока с глухозаземленной либо изолированной (по условиям заказа) нейтралью		
	Напряжение, В	380		
	Габаритные размеры, мм	длина	780	1030
		ширина	600	600
		высота	420	454
	Масса самого тяжелого переносного элемента, кг,	27	38	
	Масса пресса, кг, не более	143	177	
	Управление нагревом	автоматическое		

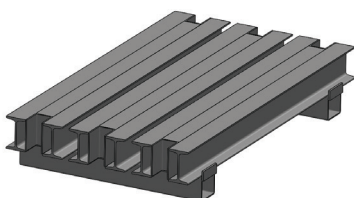
СБОРКА ПРЕССА



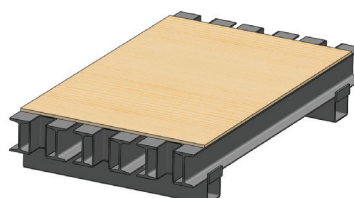
01. Установить направляющие швеллеры для нижнего ряда силовых балок.



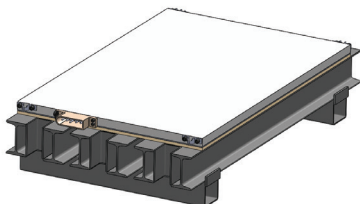
02. Установить одну нижнюю балку.



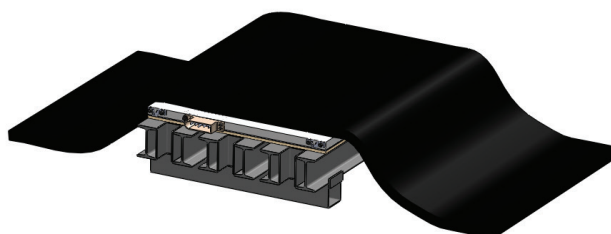
03. Установить нижний ряд балок.



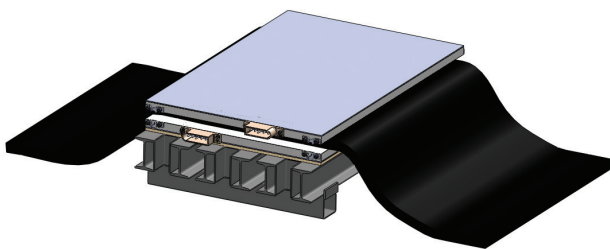
04. Положить нижний теплоизоляционный лист, отделяющий нагревательную плиту и балки.



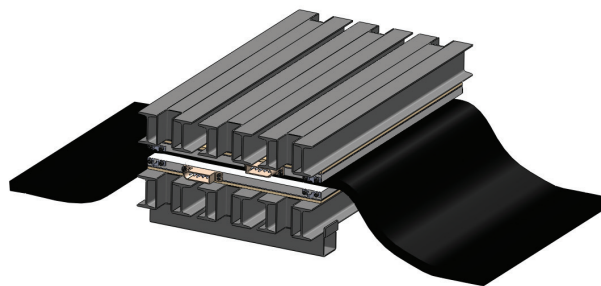
05. Положить нижнюю нагревательную плиту крышкой (винтами) вниз.



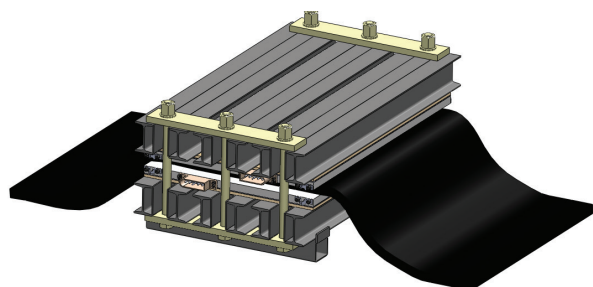
06. На нижнюю нагревательную плиту уложить разделанную и подготовленную к стыковке конвейерную ленту. Для предотвращения приваривания резины к металлу используется прокладочный материал.



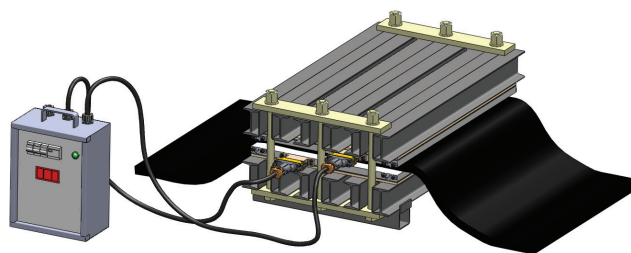
07. Положить верхнюю нагревательную плиту крышкой (винтами) вверх. Для предотвращения приваривания резины к металлу используется прокладочный материал.



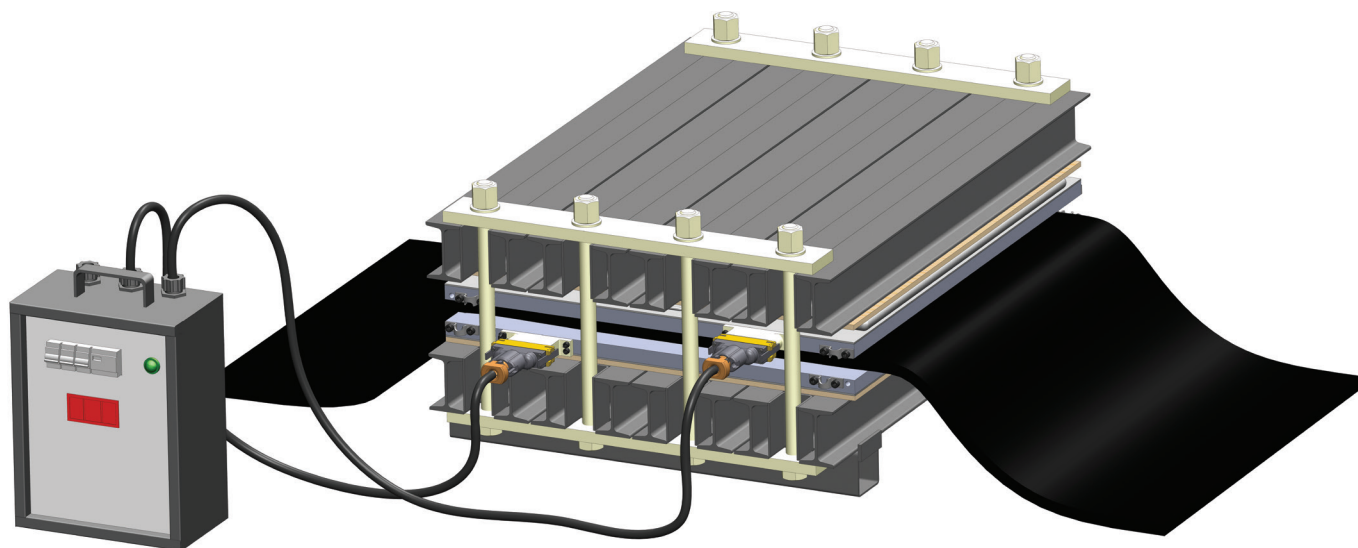
08. Положить верхний теплоизоляционный лист, отделяющий верхнюю нагревательную плиту и балки.



09. Установить стяжки до упора и одновременно затягивать их с обеих сторон динамометрическим ключом, до тех пор пока стрелка динамометрического ключа не достигнет показания 200 Н/м на всех гайках.



10. Выполнить электроподключение, от шкафа управления подключить нагревательные плиты (разъемы нагревательных плит). Подключить вводный кабель, затем включить электропитание. Контроль температуры ведется на мониторе шкафа управления с автоматическим переключением показаний верхней и нижней нагревательных плит.



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СТЫКОВКИ И РЕМОНТА РЕЗИНОТКАНЕВЫХ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

ПСА-Л

Прессы вулканизационные для стыковки конвейерных лент переносные типа ПСА-Л

Прессы вулканизационные предназначены для стыковки и ремонта резинотканевых конвейерных лент методом горячей вулканизации в стационарных условиях ремонтных мастерских и непосредственно на конвейерах, эксплуатируемых на открытом воздухе и в наземных помещениях, при отсутствии взрывоопасных и пожароопасных сред.

Прессы могут эксплуатироваться в пожароопасных зонах П-II а, П-III в производственных помещениях категории «В».

Климатическое исполнение прессов - УХЛ2 ГОСТ 15150.

ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ типа ПСА-Л имеют сухие алюминиевые нагревательные плиты и узел прессования зоны стыка конвейерной ленты, выполненный в виде металлической диафрагмы, заполненной минеральным маслом, при этом прессование осуществляется за счет объемного расширения рабочей жидкости при нагреве ее теплом нагревательных плит.

Прессы отличаются малыми габаритами и массой составных частей, простотой в наладке и эксплуатации.

Тип стыка - прямой (90°), косой (71,5°), максимальная ширина ленты до 1400 мм.

Прессы ПСА-Л предназначены для замены находящихся в эксплуатации прессов вулканизационных типа ТСА и имеют близкие технические характеристики.

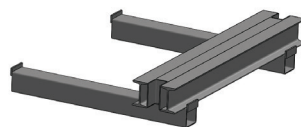
ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРЕССОВ

ПСА-Л	ПСА-Л			
	800	1000	1200	1400
Наименование параметра				
Максимальная ширина стыкуемой ленты, мм	800	1000	1200	1400
Длина стыка, мм	765			
Установленная мощность нагревательных плит, кВт	10,0	14,0	15,0	17,0
Давление стыковки удельное максимальное, кгс/см ²	12			
Температура нагрева плит, °С	Регулируемая, до 185			
Питающая электросеть	Переменного трехфазного тока с глухозаземленной (с изолированной – по условиям заказа) нейтралью			
Напряжение, В	380 (660 – по условиям заказа)			
Габаритные размеры, мм				
длина	1250	1450	1650	1850
ширина	765	765	765	765
высота	500	540	580	660
Масса самого тяжелого переносного элемента, кг,	30	35	45	65
Масса пресса, кг, не более	320	420	575	735
Управление нагревом	автоматическое и ручное			

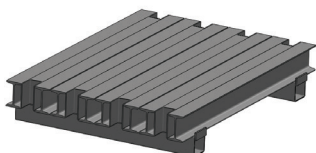
СБОРКА ПРЕССА



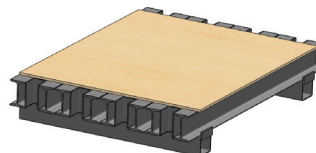
01. Установить направляющие швеллеры для нижнего ряда силовых балок.



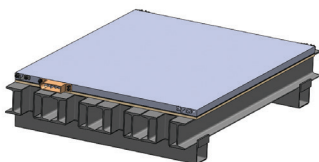
02. Установить одну нижнюю балку.



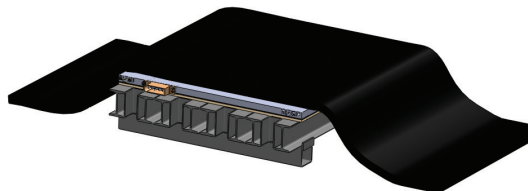
03. Установить нижний ряд балок.



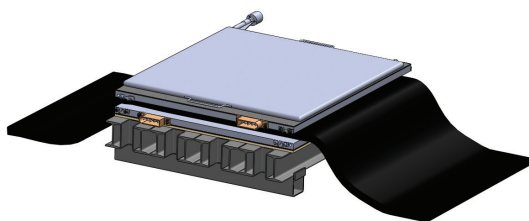
04. Положить нижний теплоизоляционный лист, отделяющий нагревательную плиту и балки.



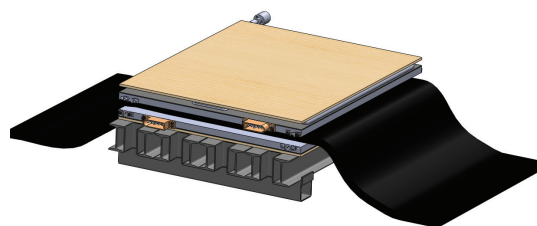
05. Положить нижнюю нагревательную плиту крышкой (винтами) вниз.



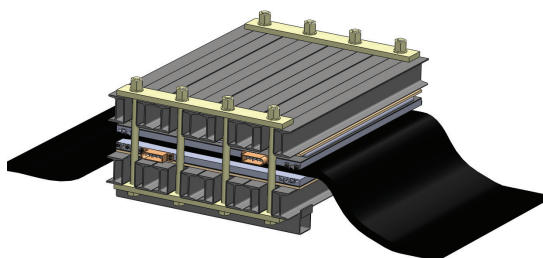
06. На нижнюю нагревательную плиту уложить разделанную и подготовленную к стыковке конвейерную ленту. Для предотвращения приваривания резины к металлу используется прокладочный материал.



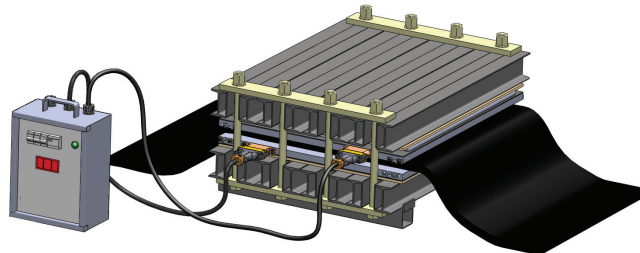
07. Положить диафрагму которая служит для создания давления в зоне стыка.



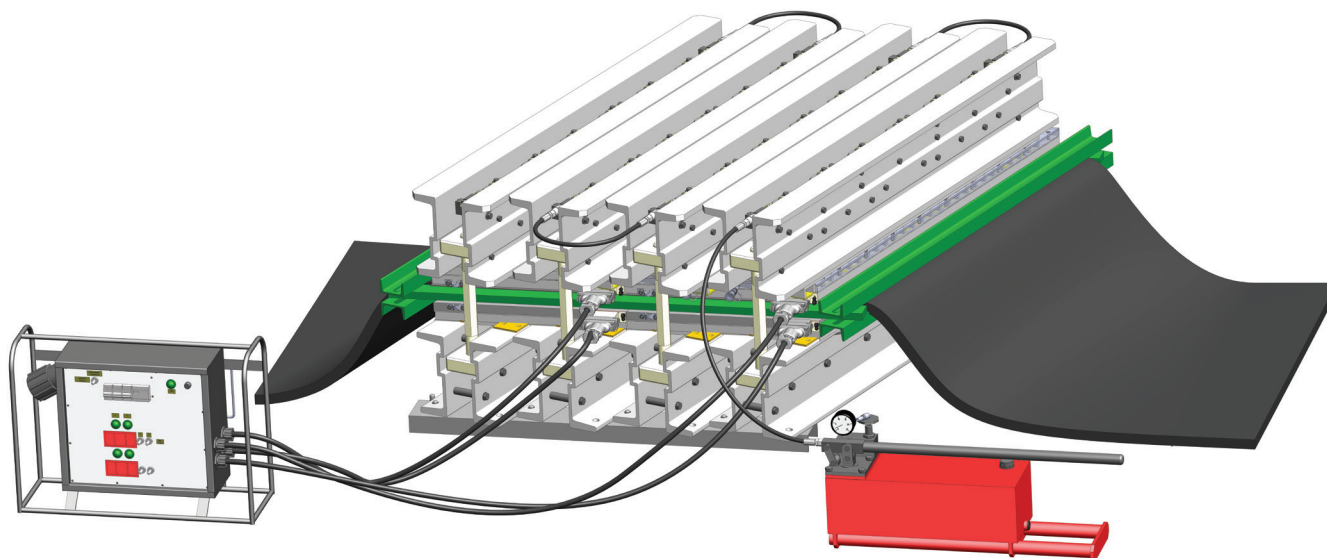
08. Положить верхний теплоизоляционный лист, отделяющий диафрагму от балок.



09. Установить верхний ряд балок, установить стяжки до упора и одновременно затягивать их ключом с обеих сторон, до тех пор пока стрелка манометра на диафрагме не достигнет показания 5 кгс/см², количество витков должно быть на всех шпильках одинаково.



10. Выполнить электроподключение, от шкафа управления подключить нагревательные плиты (разъемы нагревательных плит). Подключить вводной кабель, затем включить электропитание. Контроль температуры ведется по монитору шкафа управления с автоматическим переключением показаний верхней и нижней нагревательных плит.



ПСТ

Прессы вулканизационные для стыковки конвейерных лент переносные типа ПСТ.

Прессы вулканизационные предназначены для стыковки и ремонта резинотканевых и резинотросовых конвейерных лент методом горячей вулканизации в стационарных условиях ремонтных мастерских и непосредственно на конвейерах, эксплуатируемых на открытом воздухе и в наземных помещениях, при отсутствии взрывоопасных и пожароопасных сред.

Прессы могут эксплуатироваться в пожароопасных зонах П-II а, П-III в производственных помещениях категории «В».

Климатическое исполнение прессов - УХЛ2 ГОСТ 15150.

ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ типа ПСТ имеют нагревательные плиты с омическими нихромовыми (сухими) нагревателями и узел давления, выполненный в виде гидроплунжеров, установленных в силовой балке и питаемых от отдельной электрифицированной или ручной гидростанции.

Пресс позволяет производить стыковку всех типов резинотканевых и резинотросовых конвейерных лент (включая тяжело нагруженные) методом горячей вулканизации, а также может быть использован для соединения конвейерных лент иным методом (склеивания, холодной вулканизации, сваривания синтетических конвейерных лент). Температура плит регулируется автоматически и контролируется по цифровым индикаторам шкафа управления. В состав пресса входит комплект инструмента для разделки стыка конвейерных лент ИПР 26.000

Тип стыка - косой (71,5°), прямой (90°), **ширина лент от 1200 до 2000 мм.**

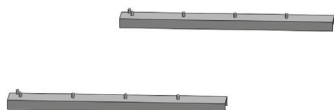
По условиям заказа длина стыка может быть изменена на величину, кратную 570 мм.

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СТЫКОВКИ И РЕМОНТА РЕЗИНОТКАНЕВЫХ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

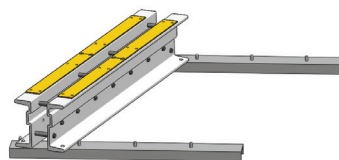
ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРЕССОВ

ПСТ	Наименование параметра	ПСТ	ПСТ	ПСТ	ПСТ	
		1200/1140	1400/1710	1600/2850	2000/3990	
	Максимальная ширина стыкуемой ленты, мм	1200	1400	1600	2000	
	Длина стыка, мм	1140	1710	2850	3990	
	Установленная мощность нагревательных плит, кВт	24,0	42,0	80,0	126,0	
	Давление стыковки удельное максимальное, кгс/см ²	12				
	Температура нагрева плит, °С	Регулируемая, до 185				
	Питающая электросеть	Переменного трехфазного тока с глухозаземленной (с изолированной – по условиям заказа) нейтралью				
	Напряжение, В	380 (660 – по условиям заказа)				
	Габаритные размеры, мм					
		длина	2075	2645	3785	4925
		ширина	1550	1750	1950	2350
	высота	618	618	618	618	
	Масса самого тяжелого переносного элемента, кг,	43	59	74	112	
	Масса пресса, кг, не более	1070	1650	2650	4170	
	Управление нагревом	Автоматическое и ручное				

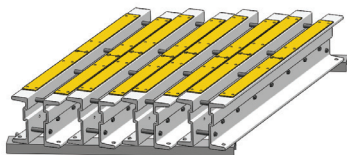
СБОРКА ПРЕССА



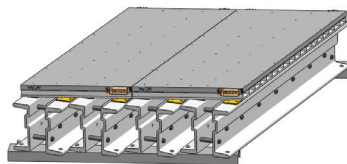
01. Установить направляющие швеллеры для нижнего ряда силовых балок.



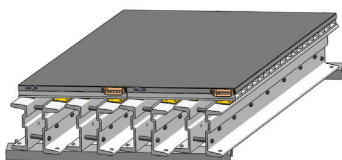
02. На направляющие швеллеры установить балку теплоизоляции вверх.



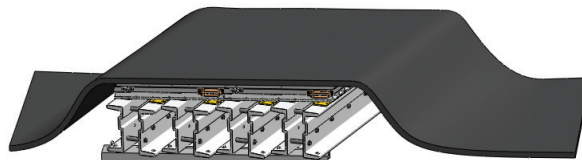
03. Установить нижний ряд балок теплоизоляцией вверх.



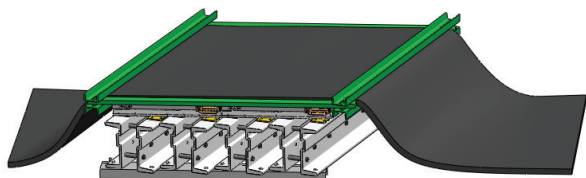
04. Положить нижние нагревательные плиты (винтами вниз).



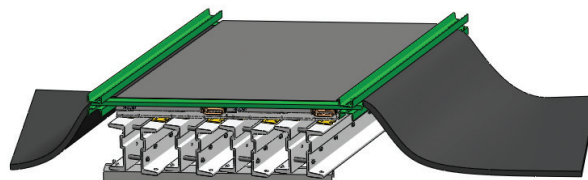
05. Положить нижний выравнивающий лист (стыки плит должны перекрываться).



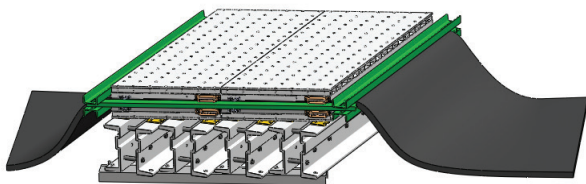
06. На нижнюю нагревательную плиту уложить разделанную и подготовленную к стыковке конвейерную ленту. Для предотвращения приваривания резины к металлу используется прокладочный материал.



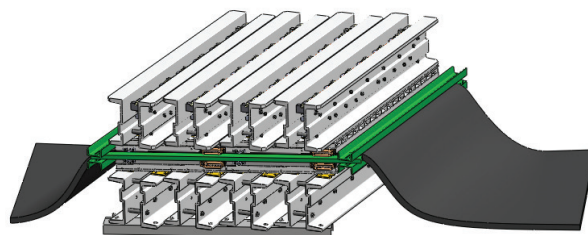
07. С помощью боковых линеек и швеллеров обеспечивается формирование боковых кромок и фиксация стыка.



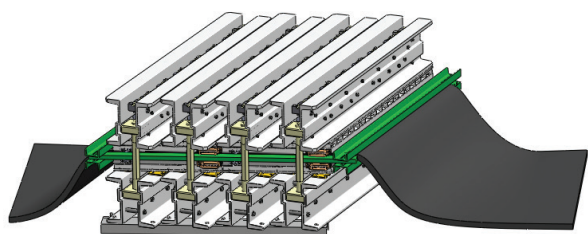
08. Положить верхний выравнивающий лист. Для предотвращения приваривания резины к металлу используется прокладочный материал.



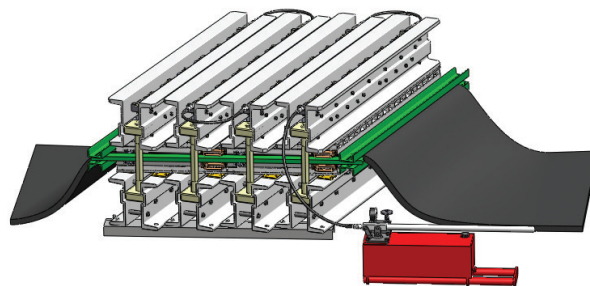
09. Установить верхние нагревательные плиты (винтами вверх).



10. На верхние нагревательные плиты установить верхний ряд силовых балок.

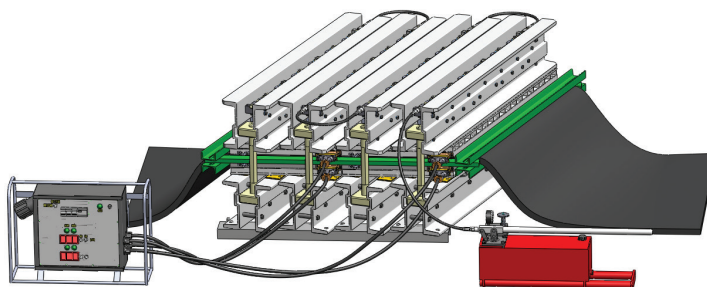


11. Установить стяжки спереди и сзади пресса, затягивать ключом до упора (ключ входит в комплект пресса).

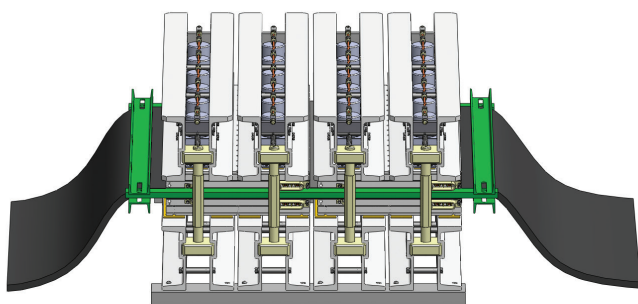


12. Выполнить подключение балок между собой и с гидростанцией через быстроразъемные соединения.

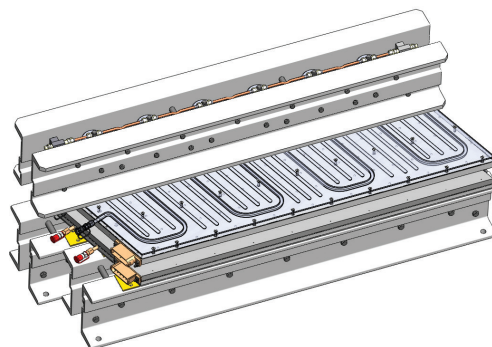
13. Выполнить электроподключение, от шкафа управления подключить нагревательные плиты (разъемы нагревательных плит). Подключить вводной кабель, затем включить электропитание. Контроль температуры ведется на мониторе шкафа управления с автоматическим переключением показаний верхней и нижней плиты.



Опции прессов ПСТ:

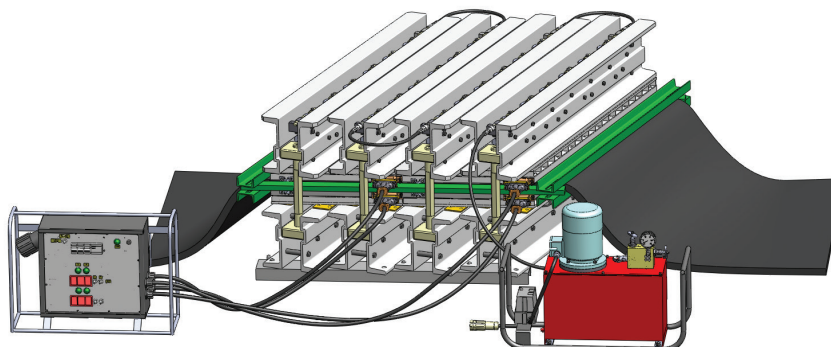


1. Исполнение для прямого стыка (индекс при заказе «П»)

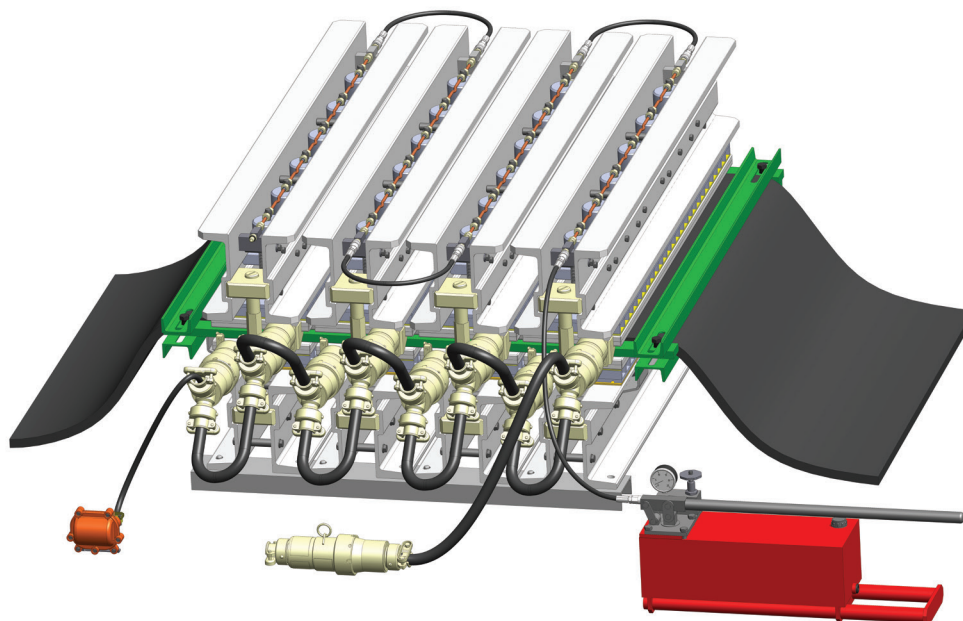


2. Система водяного охлаждения в верхних и нижних нагревательных плитах (индекс «В») вводной шланг системы охлаждения подключается к системе центрального водоснабжения или к резервуару с водой. Охлаждающие плиты параллельно соединить шлангами с помощью распределителя. Процесс охлаждения до $t=70^{\circ}\text{C}$ от 15-30 мин.

3. Электрическая гидростанция (индекс при заказе «Э»)







ПСШ1 А

Прессы вулканизационные шахтные для стыковки конвейерных лент переносные типа ПСШ1 А

Прессы вулканизационные шахтные предназначены для стыковки и ремонта резиноканевых и резинокросовых конвейерных лент как в стационарных условиях ремонтных предприятий и непосредственно на конвейерах, эксплуатируемых на открытом воздухе и в наземных помещениях, так и в подземных выработках шахт, опасных по газу и угольной пыли.

Климатическое исполнение шахтных прессов - У5 ГОСТ 15150.

ШАХТНЫЕ ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННЫЕ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ ПРЕССА ДЛЯ СТЫКОВКИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ.

комплект инструментов для разделки стыка конвейерных лент.

По условиям заказа пресс может быть укомплектован дополнительным инструментом и приспособлениями для разделки и стыковки лент, а также системой принудительного водяного охлаждения, позволяющей существенно сократить время охлаждения прессы.

Прессы ПСШ1 А имеют модульную конструкцию, что позволяет производить стыки любой длины, кратной 270мм., для плит типа 1, (для сдвоенной плиты типа 2 – 540мм.). По условиям заказа возможно комплектование прессов плитами обоих типов.

Тип стыка - прямоугольный (90°), косоугольный (71,5°).

ПРИМЕРЫ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПРЕССА ПРИ ЗАКАЗЕ:

ПСШ1 1200/2160 А1 РБ – пресс **ПСШ1** для стыковки конвейерной ленты максимальная ширина **1200мм.**, максимальная длина стыка **2160мм.**, узел давления в виде гидродомкратов, силовой каркас выполнен из легкого сплава **А**, модернизированная нагревательная плита шириной **270мм.** **1**, ручная насосная станция **Р**, без системы принудительного охлаждения **Б**.

ПСШ1 1200/2160 А2 РВ – пресс **ПСШ1** для стыковки конвейерной ленты максимальная ширина **1200мм.**, максимальная длина стыка **2160мм.**, узел давления в виде гидродомкратов, силовой каркас выполнен из легкого сплава **А**, модернизированная нагревательная плита шириной **540мм.** **2**, ручная насосная станция **Р**, с системой принудительного охлаждения **В**.

ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ типа ПСШ1 А (шахтные) имеют взрывозащиту РВ Exdial X и разрешены к применению на шахтах Российской Федерации, Украины, Республики Беларусь и Казахстане, в том числе опасных по газу и угольной пыли.

ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ типа ПСШ1 А имеют саморегулирующиеся позисторные нагревательные плиты, которые автоматически поддерживают температуру вулканизации, обеспечивают равномерное тепловое поле, не требуют устройств для управления температурой. Контроль температуры производится по биметаллическим термометрам.

Силовой каркас прессы выполнен из алюминиевого профиля, разрешенного к применению в шахтах опасных по газу и угольной пыли, что значительно облегчает вес прессы.

Узел давления, выполнен в виде гидродомкратов, встроенных в верхнюю силовую балку и питаемых от отдельной ручной гидростанции.

Прессы просты в эксплуатации, надежны в работе, позволяют производить стыковку всех типов резиноканевых (в т. ч. с PVC сердечником) и резинокросовых конвейерных лент.

Для удобства использования все прессы комплектуются приспособлениями для монтажа прессы на месте применения, съемными ручками для переноски составных частей прессы и металлическими контейнерами для организованного хранения и

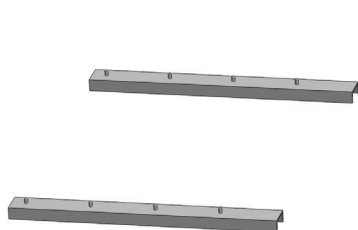
МЫ РАДЫ ПРЕДОСТАВИТЬ ЛЮБУЮ ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ИНФОРМАЦИЮ ПО НАШЕМУ ОБОРУДОВАНИЮ ПО ТЕЛЕФОНУ (81664) 4-66-00

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРЕССОВ

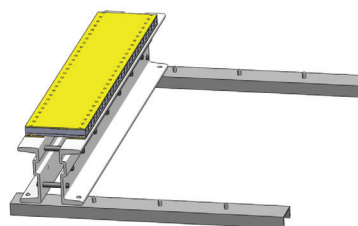
ПСШ1 А

Наименование параметра	ПСШ1 А	ПСШ1 А	ПСШ1 А	ПСШ1 А	ПСШ1 А	ПСШ1 А	ПСШ1 А	ПСШ1 А
	1000/1350	1000/2160	1200/1350	1200/2160	1200/3510	1600/1350	1600/2160	1600/3510
Максимальная ширина стыкуемой ленты, мм	1000		1200			1600		
Длина стыка, мм	1350	2160	1350	2160	3510	1350	2160	3510
Установленная (пусковая) мощность нагревательных плит, кВт	48	76,8	57	91,2	148,2	78	124,8	202,8
Давление стыковки удельное максимальное, кгс/см ²	15							
Температура нагрева плит, °С	150							
Питающая электросеть	Переменного трехфазного тока с изолированной нейтралью							
Напряжение, В	660 или 380; 1140 (по условиям заказа)							
Управление нагревом	Саморегулирующиеся (позисторные)							

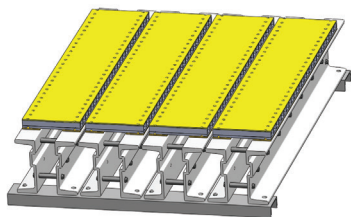
СБОРКА ПРЕССА



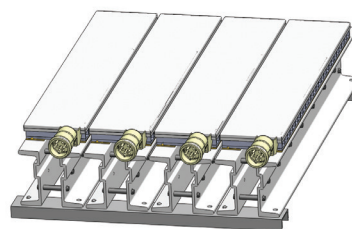
01. Установить направляющие швеллеры для нижнего ряда силовых балок.



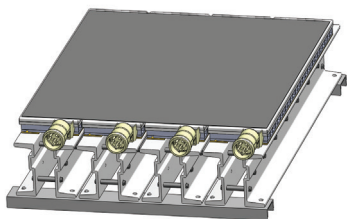
02. На направляющие швеллеры установить балку теплоизоляции вверх



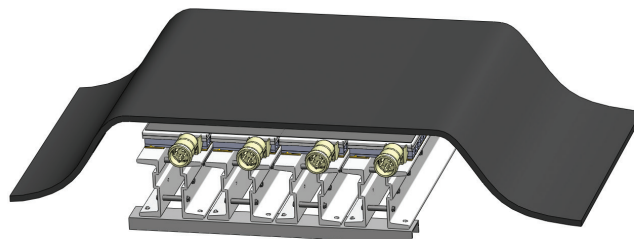
03. Установить нижний ряд балок теплоизоляцией вверх.



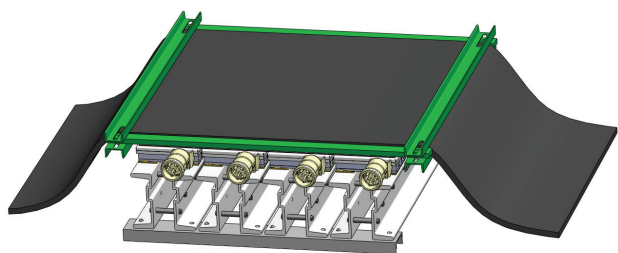
04. На балки уложить нижний ряд нагревательных плит.



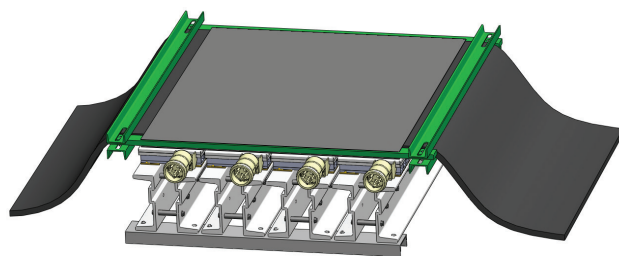
05. На нижний ряд нагревательных плит уложить листы выравнивающие так, чтобы гнезда под термометры оказались между нагревательными плитами.



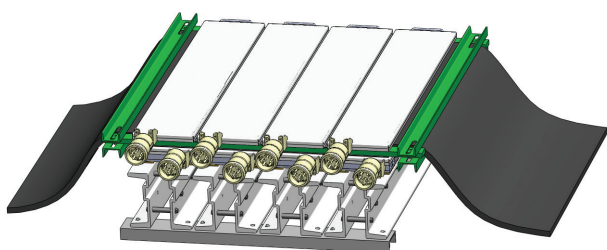
06. На нижнюю нагревательную плиту уложить разделанную и подготовленную к стыковке конвейерную ленту. Для предотвращения приваривания резины к металлу используется прокладочный материал.



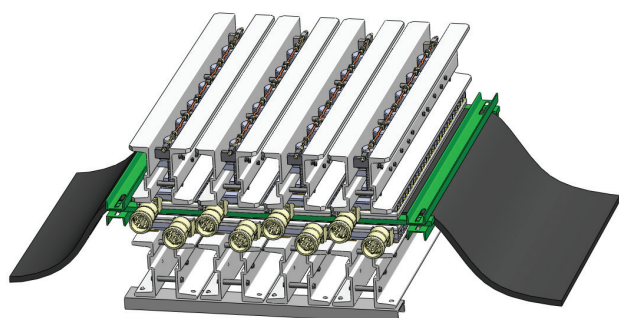
07. С помощью боковых линеек и швеллеров обеспечивается формирование боковых кромок и фиксации стыка.



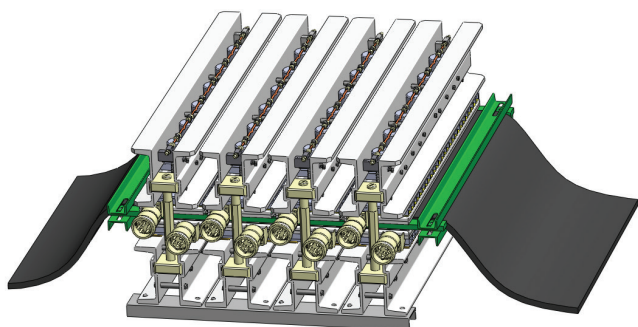
08. Собранный стык накрыть выравнивающими листами, гнездами под термометры вверх. Для предотвращения приваривания резины к металлу используется прокладочный материал.



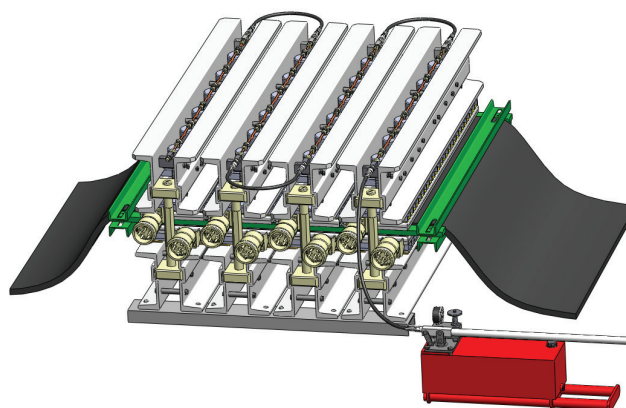
09. На верхние выравнивающие листы уложить верхний ряд нагревательных плит.



10. На верхние нагревательные плиты установить верхний ряд силовых балок.

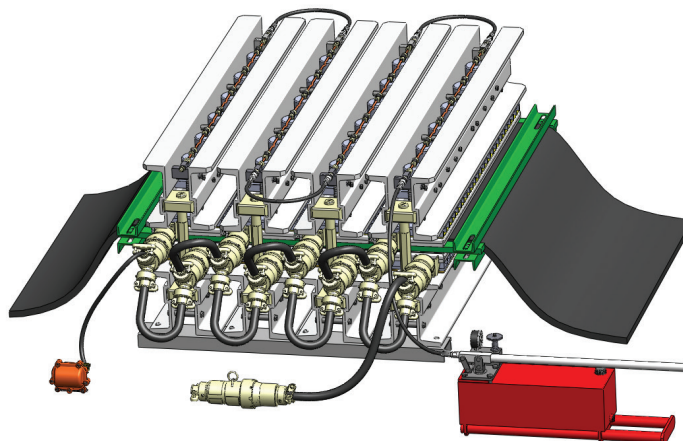


11. Установить стяжки спереди и сзади пресса, затягивать ключом до упора (ключ входит в комплект пресса).

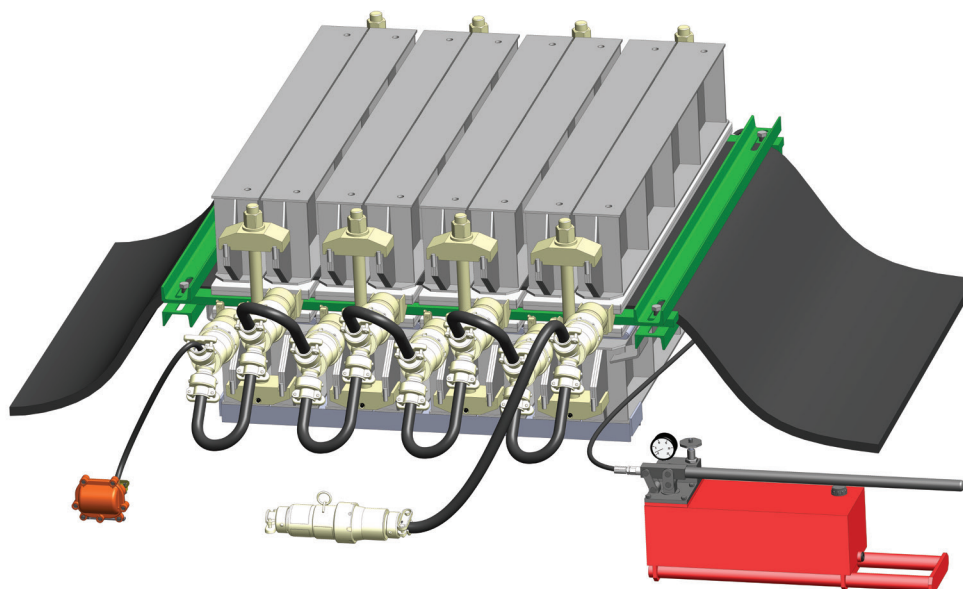


12. Выполнить подключение балок между собой и с гидростанцией через быстроразъемные соединения.

13. Подключить нагревательные плиты между собой.







ПСШ1 М

Прессы вулканизационные шахтные для стыковки конвейерных лент переносные типа ПСШ1 М

Прессы вулканизационные шахтные предназначены для стыковки и ремонта резиноканевых и резинокросовых конвейерных лент как в стационарных условиях ремонтных предприятий и непосредственно на конвейерах, эксплуатируемых на открытом воздухе и в наземных помещениях, так и в подземных выработках шахт, опасных по газу и угольной пыли.

Климатическое исполнение шахтных прессов - У5 ГОСТ 15150.

ШАХТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СТЫКОВКИ И РЕМОНТА ВСЕХ ТИПОВ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ.

Для удобства использования все прессы комплектуются приспособлениями для монтажа прессы на месте применения, съемными ручками для переноски составных частей прессы и металлическими контейнерами для организованного хранения и комплектом инструмента для разделки стыка конвейерных лент. По условиям заказа пресс может быть укомплектован дополнительным инструментом и приспособлениями для разделки и стыковки конвейерных лент, а также системой принудительного водяного охлаждения, позволяющей существенно сократить время охлаждения

ния прессы.

Прессы типа ПСШ1 М имеют модульную конструкцию, что позволяет производить стыки любой длины, кратной 270 мм для плит типа 1 (для сдвоенной плиты типа 2 – 540 мм). По условиям заказа возможно комплектование прессов плитами обоих типов.

Тип стыка - прямоугольный (90°), косоугольный (71,5°).

ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ типа ПСШ1 М (шахтные) имеют взрывозащиту PB Exdial X и разрешены к применению на шахтах Российской Федерации, Украины, Республики Беларусь и Казахстане, в том числе опасных по газу и угольной пыли.

ПРЕССЫ типа ПСШ1 М имеют саморегулирующиеся позисторные нагревательные плиты, которые автоматически поддерживают температуру вулканизации, обеспечивают равномерное тепловое поле, не требуют устройств для управления температурой. Контроль температуры производится по биметаллическим термометрам.

Узлы давления объединены с силовыми балками в единое целое и выполнены в виде металлических диафрагм, заполняемых под необходимым давлением рабочей жидкостью от ручной гидростанции. Рабочая жидкость – водомасляная эмульсия, применяемая в шахтах. Эта система позволяет в любой момент скорректировать давление.

Узлы давления могут быть выполнены в виде герметичных металлических диафрагм, заполненных минеральным маслом, давление в которых создается за счет объемного расширения масла при нагреве от тепла нагревательных плит.

Прессы просты в эксплуатации, надежны в работе, позволяют производить стыковку всех типов резиноканевых (в т. ч. с PVC сердечником) и резинокросовых конвейерных лент.

ПРИМЕРЫ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПРЕССА ПРИ ЗАКАЗЕ:

ПСШ1 1200/2160 М1 РБ – пресс ПСШ1 для стыковки конвейерной ленты максимальная ширина **1200мм.**, максимальная длина стыка **2160мм.**, металлическая нажимная система **М**, модернизированная нагревательная плита шириной **270мм. 1**, ручная насосная станция **Р**, без системы принудительного охлаждения **Б**.

ПСШ1 1200/2160 М2 РВ – пресс ПСШ1 для стыковки конвейерной ленты максимальная ширина **1200мм.**, максимальная длина стыка **2160мм.**, металлическая нажимная система **М**, модернизированная нагревательная плита шириной **540мм. 2**, ручная насосная станция **Р**, с системой принудительного охлаждения **В**.

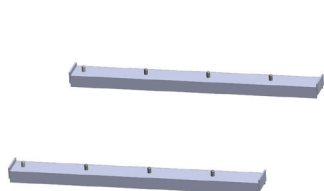
МЫ РАДЫ ПРЕДОСТАВИТЬ ЛЮБУЮ ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ИНФОРМАЦИЮ ПО НАШЕМУ ОБОРУДОВАНИЮ ПО ТЕЛЕФОНУ (81664) 4-66-00

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРЕССОВ

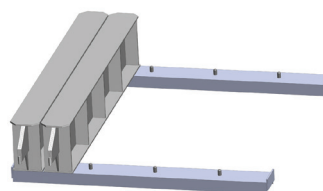
ПСШ1 М

Наименование параметра	ПСШ1 М	ПСШ1 М	ПСШ1 М	ПСШ1 М	ПСШ1 М	ПСШ1 М	ПСШ1 М	ПСШ1 М
	1000/1350	1000/2160	1200/1350	1200/2160	1200/3510	1600/1350	1600/2160	1600/3510
Максимальная ширина стыкуемой ленты, мм	1000		1200			1600		
Длина стыка, мм	1350	2160	1350	2160	3510	1350	2160	3510
Установленная (пусковая) мощность нагревательных плит, кВт	48	76,8	57	91,2	148,2	78	124,8	202,8
Давление стыковки удельное максимальное, кгс/см ²	15							
Температура нагрева плит, °С	150							
Питающая электросеть	Переменного трехфазного тока с изолированной нейтралью							
Напряжение, В	660 или 380; 1140 (по условиям заказа)							
Управление нагревом	Саморегулирующиеся (позисторные)							

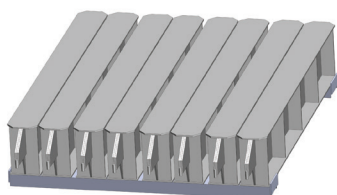
СБОРКА ПРЕССА



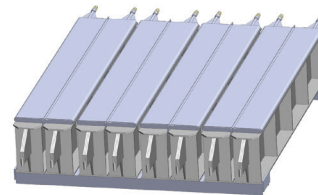
01. Установить направляющие швеллеры для нижнего ряда силовых балок.



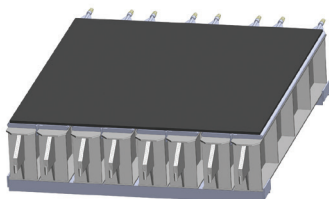
02. На направляющие швеллеры установить крайние балки зацепами вниз.



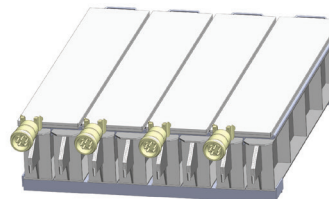
03. Установить нижний ряд силовых балок.



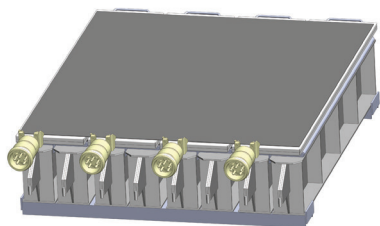
04. На силовые балки уложить рабочие диафрагмы, при этом фиксаторы диафрагм должны быть направлены вниз и располагаться между силовыми балками.



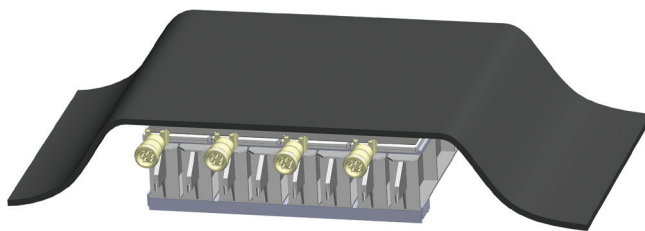
05. На диафрагмы уложить теплоизоляцию, изготовленную из отрезка конвейерной ленты толщиной не менее 10 мм.



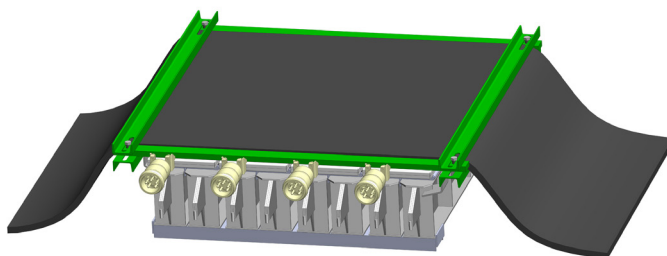
06. На теплоизоляцию уложить нижний ряд нагревательных плит.



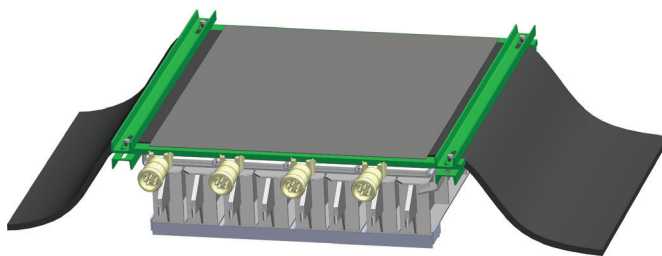
07. На нижний ряд нагревательных плит уложить нижний ряд выравнивающих листов так, чтобы гнезда под термометры оказались между нагревательными плитами.



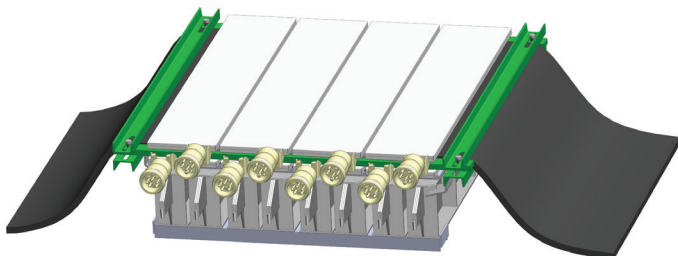
08. На нижнюю нагревательную плиту уложить разделанную и подготовленную к стыковке конвейерную ленту. Для предотвращения приваривания резины к металлу используется прокладочный материал.



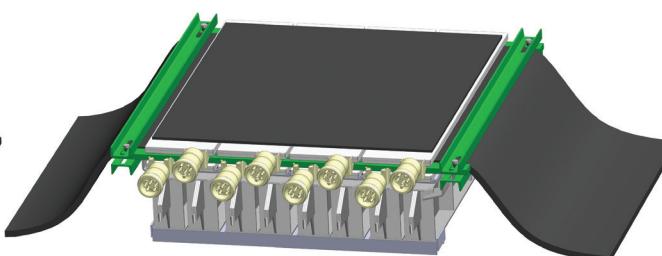
09. С помощью боковых линеек и швеллеров обеспечивается формирование боковых кромок и фиксации стыка.



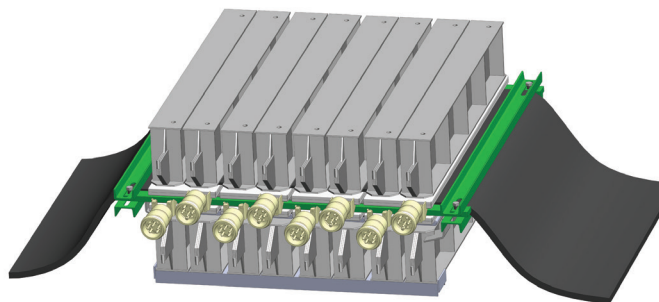
10. Собранный стык накрыть выравнивающими листами, гнездами под термометры вверх. Для предотвращения приваривания резины к металлу используется прокладочный материал.



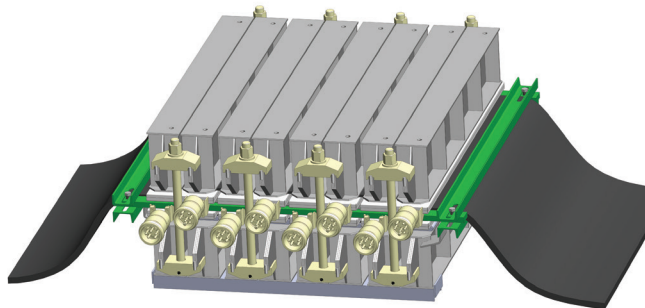
11. На верхние выравнивающие листы уложить верхний ряд нагревательных плит.



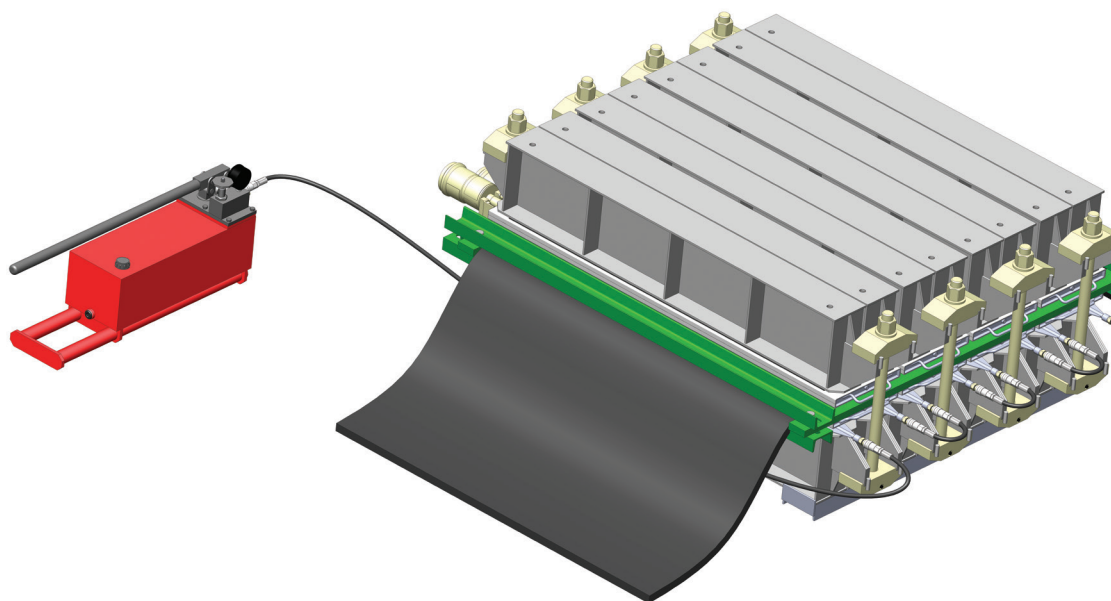
12. На верхний ряд нагревательных плит уложить теплоизоляцию, изготовленную из отрезка конвейерной ленты толщиной не менее 10 мм.



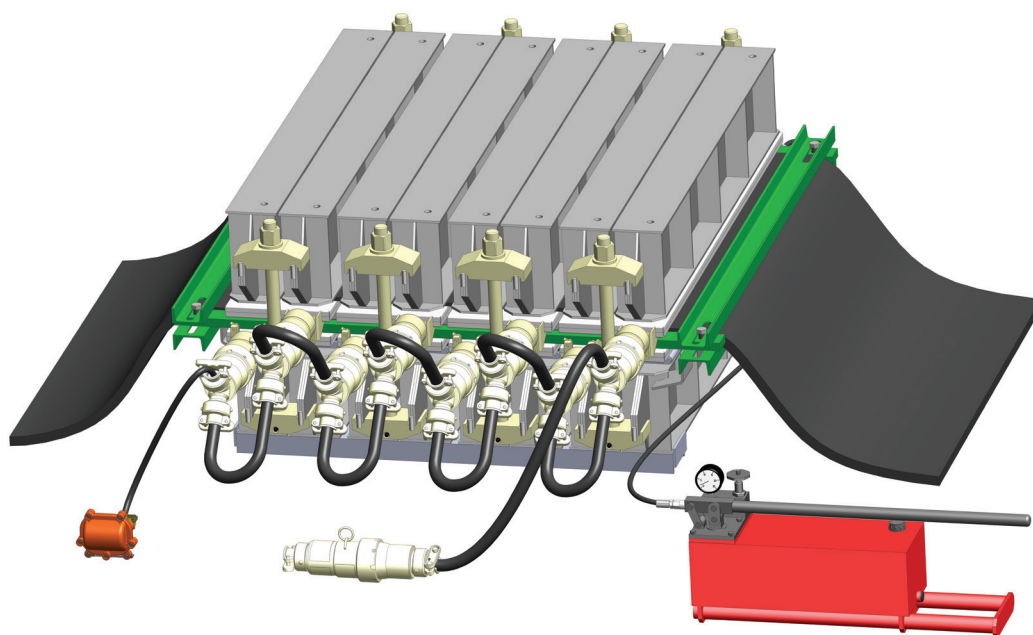
13. На верхние нагревательные плиты установить верхний ряд силовых балок.



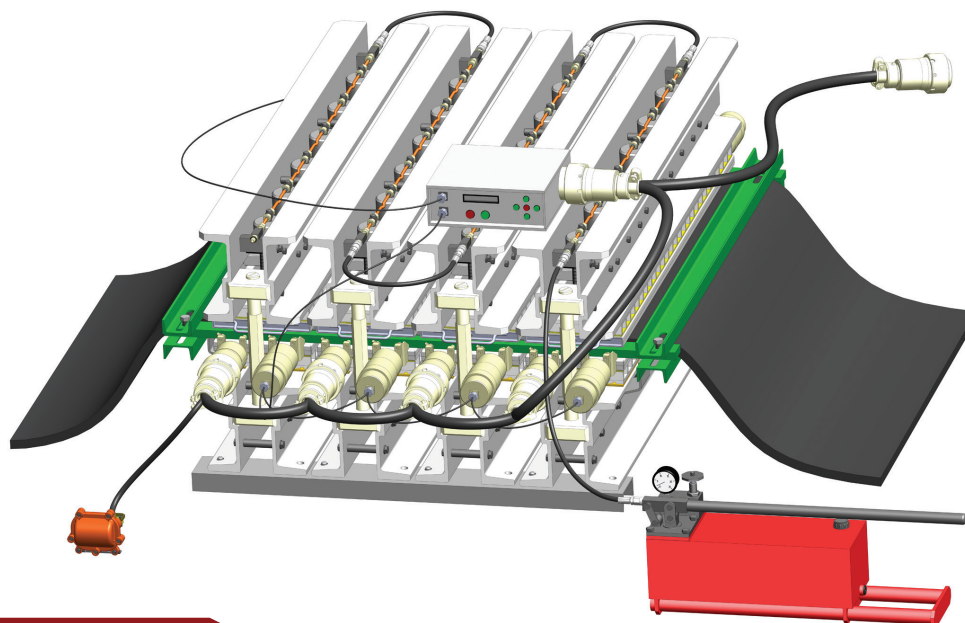
14. Установить стяжки спереди и сзади пресса, затягивать ключом до упора (ключ входит в комплект пресса).



15. Выполнить подключение диафрагм между собой и с гидростанцией через быстроразъемные соединения.



16. Подключить нагревательные плиты между собой.



ПСШ2 А

Прессы вулканизационные шахтные для стыковки конвейерных лент переносные типа ПСШ2 А.

Прессы вулканизационные для стыковки конвейерных лент переносные типа ПСШ2 А предназначены для стыковки резиноканальных и резиноканальных конвейерных лент в стационарных условиях ремонтных предприятий и непосредственно на конвейерах, эксплуатируемых на открытом воздухе и в наземных помещениях, а также в подземных выработках шахт, опасных по газу и угольной пыли.

Климатическое исполнение шахтных прессов - У5 ГОСТ 15150.

ШАХТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СТЫКОВКИ И РЕМОНТА ВСЕХ ТИПОВ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ.

станции насосные, балки силовые, стяжки, приспособления для монтажа прессы на месте применения.

Для ускоренного охлаждения по окончании процесса вулканизации прессы могут оснащаться системой водяного охлаждения.

По условиям заказа пресс может быть укомплектован инструментами и приспособлениями для разделки и стыковки конвейерных лент, дополнительными запасными частями.

Для обеспечения сохранности при транспортировке, прессы поставляются в контейнерах для организованного хранения и транспортирования.

Прессы типа ПСШ2 А имеют модульную конструкцию, что позволяет производить стыки любой длины, кратной 270 мм.

Тип стыка - прямоугольный (90°), косоугольный (71,5°).

ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ типа ПСШ2 А (шахтные) имеют взрывозащиту РВ Exdial X и разрешены к применению на шахтах России, Украины, Казахстана и Республики Беларусь, в том числе опасных по газу и угольной пыли.

ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ типа ПСШ2 А имеют нагревательные плиты с омическими нихромовыми (сухими) нагревателями и узел давления, выполненный в виде гидродомкратов, установленных в силовой балке и питаемых от отдельной ручной гидростанции.

Прессы позволяют производить стыковку всех типов резиноканальных и резиноканальных конвейерных лент методом горячей вулканизации, а также могут быть использованы для соединения конвейерных лент иным методом (склеивания, холодной вулканизации, сваривания синтетических конвейерных лент). Температура плит регулируется автоматически. Установка и контроль температуры и времени вулканизации осуществляются по цифровым индикаторам шкафа управления, контролируется и отключается таймером.

В состав прессов входят шкаф управления, плиты нагревательные, листы выравнивающие, приспособления для формирования кромок стыка конвейерной ленты, кабели питания, гибкие трубопроводы,

ПРИМЕРЫ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПРЕССА ПРИ ЗАКАЗЕ:

ПСШ2 1200/2160 А1 РБ – пресс ПСШ2 для стыковки конвейерной ленты максимальная ширина **1200мм.**, максимальная длина стыка **2160мм.**, узел давления в виде гидродомкратов, силовой каркас выполнен из легкого сплава **А**, модернизированная нагревательная плита шириной **270мм.** **1**, ручная насосная станция **Р**, без системы принудительного охлаждения **Б**.

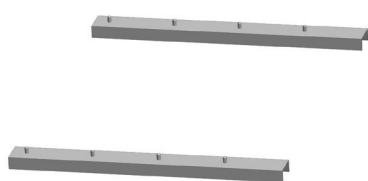
ПСШ2 1200/2160 А2 РВ – пресс ПСШ2 для стыковки конвейерной ленты максимальная ширина **1200мм.**, максимальная длина стыка **2160мм.**, узел давления в виде гидродомкратов, силовой каркас выполнен из легкого сплава **А**, модернизированная нагревательная плита шириной **540мм.** **2**, ручная насосная станция **Р**, с системой принудительного охлаждения **В**.

МЫ РАДЫ ПРЕДОСТАВИТЬ ЛЮБУЮ ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ИНФОРМАЦИЮ ПО НАШЕМУ ОБОРУДОВАНИЮ ПО ТЕЛЕФОНУ (81664) 4-66-00

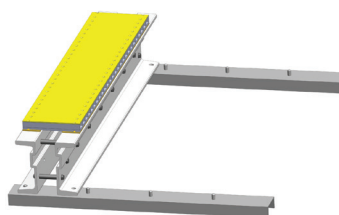
ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРЕССОВ

ПСШ2 А

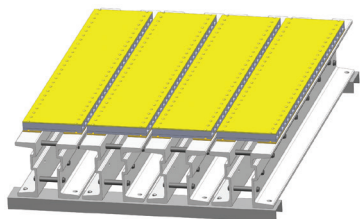
Наименование параметра	ПСШ2 А 1000/1350		ПСШ2 А 1000/2160		ПСШ2 А 1200/1350		ПСШ2 А 1200/2160		ПСШ2 А 1200/3510		ПСШ2 А 1600/1350		ПСШ2 А 1600/2160		ПСШ2 А 1600/3510	
	Максимальная ширина стыкуемой ленты, мм	1000				1200				1600						
Длина стыка, мм	1350	2160	1350	2160	3510	1350	2160	3510	1350	2160	3510					
Установленная (пусковая) мощность нагревательных плит, кВт	25	40	30	49	56	91	64	104								
Давление стыковки удельное максимальное, кгс/см ²	15															
Температура нагрева плит, °С	Регулируемая до 185															
Питающая электросеть	Переменного трехфазного тока с изолированной нейтралью															
Напряжение, В	660 или 380; 1140 (по условиям заказа)															
Управление нагревом	Автоматическое, регулируемое															



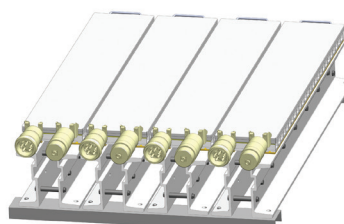
01. Установить направляющие швеллеры для нижнего ряда силовых балок.



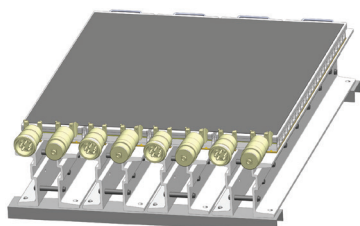
02. На направляющие швеллеры установить балку теплоизоляцией вверх.



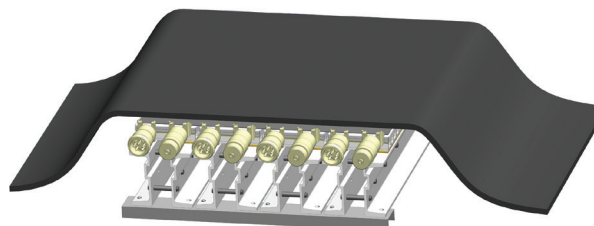
03. Установить нижний ряд балок теплоизоляцией вверх.



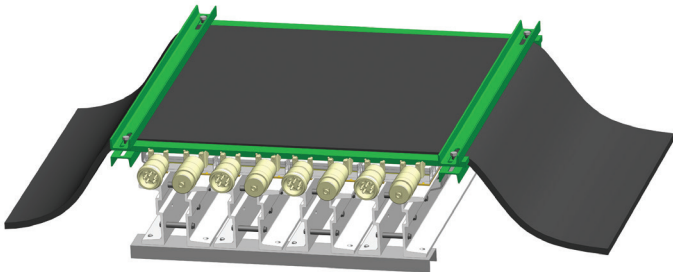
04. На балки уложить нижний ряд нагревательных плит.



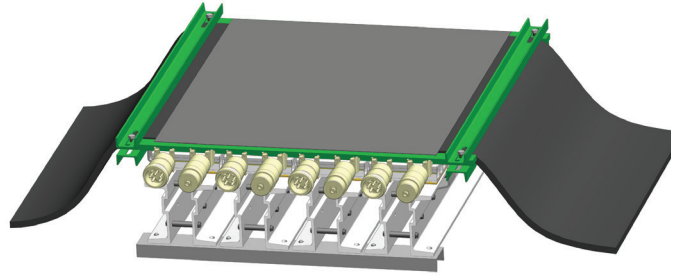
05. На нижний ряд нагревательных плит уложить выравнивающие листы так, чтобы гнезда под термометры оказались между нагревательными плитами.



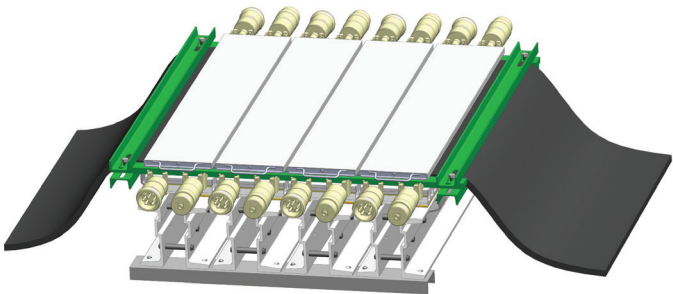
06. На нижнюю нагревательную плиту уложить разделанную и подготовленную к стыковке конвейерную ленту. Для предотвращения приваривания резины к металлу используется прокладочный материал.



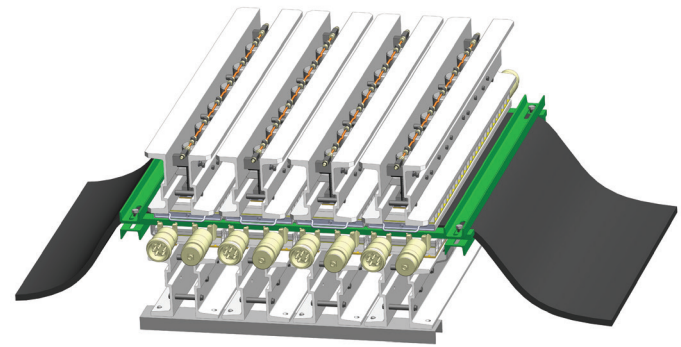
07. С помощью боковых линеек и швеллеров обеспечиваем формирование боковых кромок и фиксации стыка.



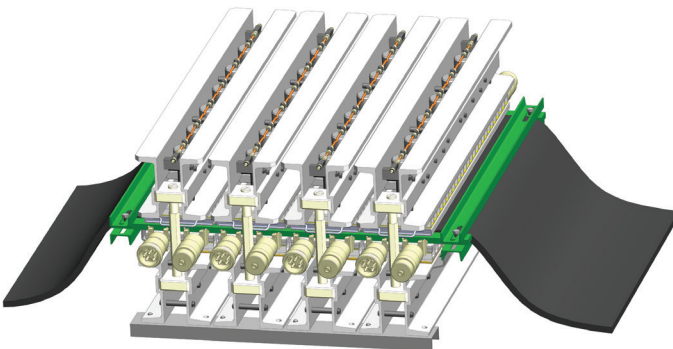
08. Собранный стык накрыть выравнивающими листами, гнездами под термометры вверх. Для предотвращения приваривания резины к металлу используется прокладочный материал.



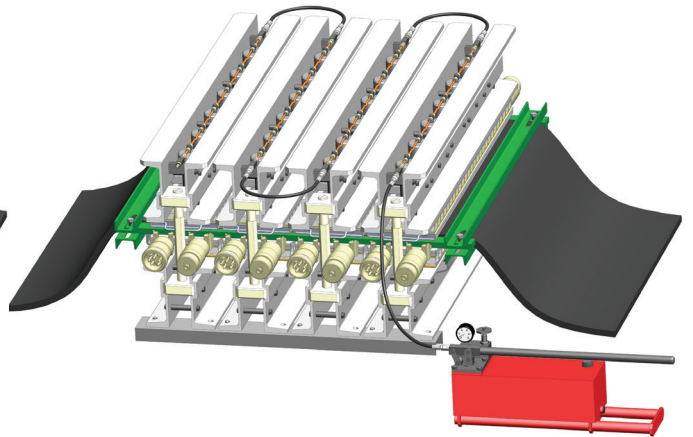
09. На верхние выравнивающие листы уложить верхний ряд нагревательных плит.



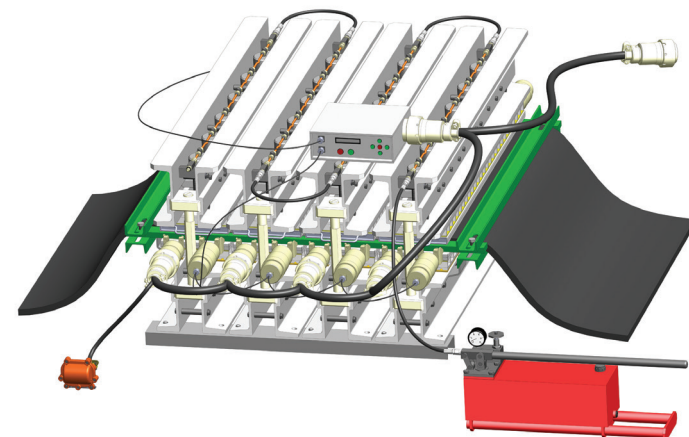
10. На верхние нагревательные плиты установить верхний ряд силовых балок.



11. Установить стяжки спереди и сзади пресса, затягивать ключом до упора (ключ входит в комплект пресса).

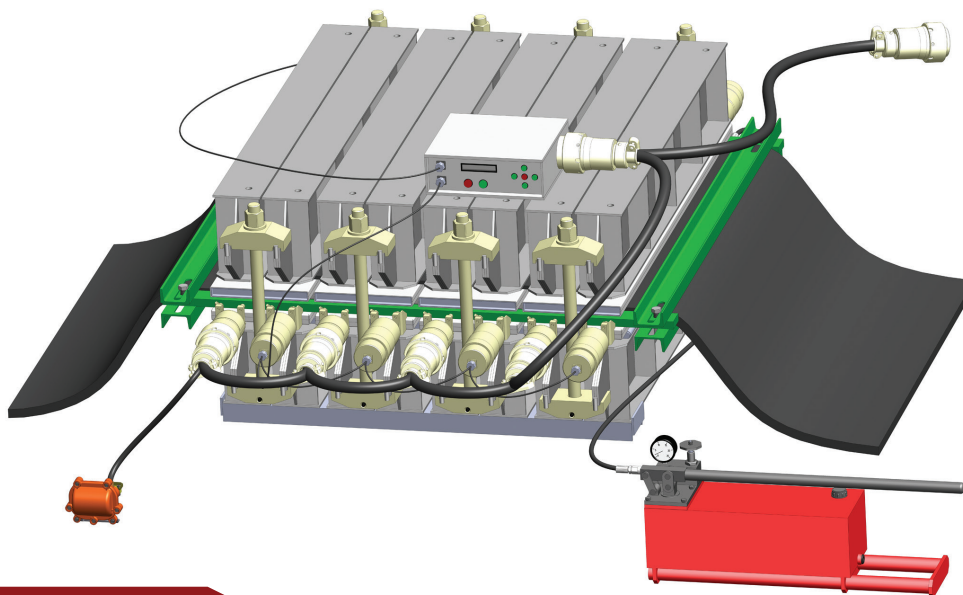


12. Выполнить подключение балок между собой и с гидростанцией через быстроразъемные соединения.



13. Подключить нагревательные плиты между собой.





ПСШ2 М

Прессы вулканизационные шахтные для стыковки конвейерных лент переносные типа ПСШ2 М

Прессы вулканизационные для стыковки конвейерных лент переносные типа ПСШ2 М предназначены для стыковки резиноканавчатых и резиноканавчатых конвейерных лент в стационарных условиях ремонтных предприятий и непосредственно на конвейерах, эксплуатируемых на открытом воздухе и в наземных помещениях, а также в подземных выработках шахт, опасных по газу и угольной пыли.

Климатическое исполнение шахтных прессов - У5 ГОСТ 15150.

ШАХТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СТЫКОВКИ И РЕМОНТА ВСЕХ ТИПОВ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ.

оборудования для формирования кромок стыка конвейерной ленты, кабели питания, гибкие трубопроводы, станции насосные, балки силовые, стяжки, приспособления для монтажа пресса на месте применения.

Для ускоренного охлаждения по окончании процесса вулканизации прессы могут оснащаться системой водяного охлаждения.

По условиям заказа пресс может быть укомплектован инструментами и приспособлени-

ями для разделки и стыковки конвейерных лент, дополнительными запасными частями.

Для обеспечения сохранности при транспортировке, прессы поставляются в контейнерах для организованного хранения и транспортирования.

Прессы типа ПСШ2 М имеют модульную конструкцию, что позволяет производить стыки любой длины, кратной 270 мм. Тип стыка – прямоугольный, косоугольный.

ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ типа ПСШ2 М (шахтные) имеют взрывозащиту РВ Exdial X и разрешены к применению на шахтах России, Украины, Казахстана и Республики Беларусь, в том числе опасных по газу и угольной пыли.

ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ типа ПСШ2 М имеют нагревательные плиты с омическими нихромовыми (сухими) нагревателями.

Узлы давления выполнены в виде металлических диафрагм, заполняемых под необходимым давлением рабочей жидкостью от ручной гидростанции. Рабочая жидкость – водомасляная эмульсия, применяемая в угольных шахтах.

Прессы позволяют производить стыковку всех типов резиноканавчатых и резиноканавчатых конвейерных лент методом горячей вулканизации, а также может быть использован для соединения конвейерных лент иным методом (склеивания, холодной вулканизации, сваривания синтетических конвейерных лент). Температура плит регулируется автоматически. Установка и контроль температуры и времени вулканизации осуществляется по цифровым индикаторам шкафа управления, контролируется и отключается таймером.

В состав прессов входят шкаф управления, плиты нагревательные, листы выравнивающие, приспособ-

ПРИМЕРЫ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПРЕССА ПРИ ЗАКАЗЕ:

ПСШ2 1200/2160 М1 РБ – пресс **ПСШ2** для стыковки конвейерной ленты максимальная ширина **1200мм.**, максимальная длина стыка **2160мм.**, металлическая нажимная система **М**, модернизированная нагревательная плита шириной **270мм.** **1**, ручная насосная станция **Р**, без системы принудительного охлаждения **Б**.

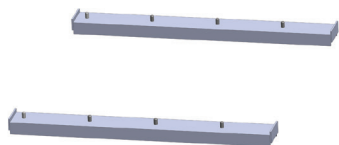
ПСШ2 1200/2160 М2 РВ – пресс **ПСШ2** для стыковки конвейерной ленты максимальная ширина **1200мм.**, максимальная длина стыка **2160мм.**, металлическая нажимная система **М**, модернизированная нагревательная плита шириной **540мм.** **2**, ручная насосная станция **Р**, с системой принудительного охлаждения **В**.

МЫ РАДЫ ПРЕДОСТАВИТЬ ЛЮБУЮ ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ИНФОРМАЦИЮ ПО НАШЕМУ ОБОРУДОВАНИЮ ПО ТЕЛЕФОНУ (81664) 4-66-00

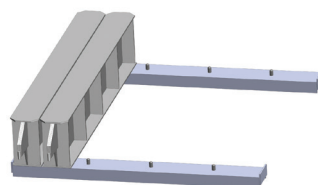
ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРЕССОВ

ПСШ2 М	Наименование параметра	ПСШ2 М	ПСШ2 М	ПСШ2 М	ПСШ2 М	ПСШ2 М	ПСШ2 М	ПСШ2 М	ПСШ2 М
		1000/1350	1000/2160	1200/1350	1200/2160	1200/3510	1600/1350	1600/2160	1600/3510
	Максимальная ширина стыкуемой ленты, мм	1000		1200			1600		
	Длина стыка, мм	1350	2160	1350	2160	3510	1350	2160	3510
	Установленная (пусковая) мощность нагревательных плит, кВт	25	40	30	49	56	91	64	104
	Давление стыковки удельное максимальное, кгс/см ²	15							
	Температура нагрева плит, °С	Регулируемая до 185							
	Питающая электросеть	Переменного трехфазного тока с изолированной нейтралью							
	Напряжение, В	660 или 380; 1140 (по условиям заказа)							
	Управление нагревом	Автоматическое регулирование							

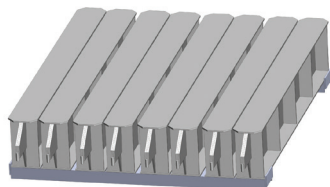
СБОРКА ПРЕССА



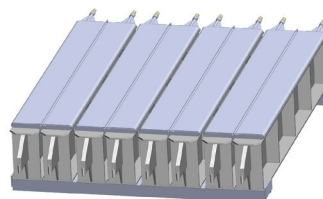
01. Установить направляющие швеллеры для нижнего ряда силовых балок.



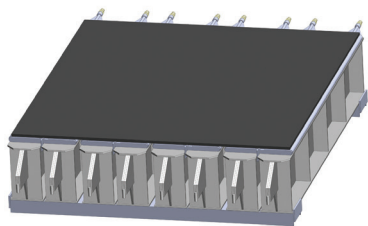
02. На направляющие швеллеры установить крайние балки зацепами вниз.



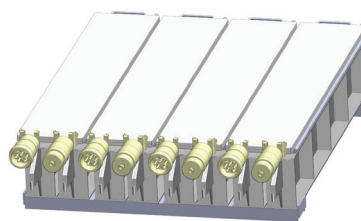
03. Установить нижний ряд силовых балок.



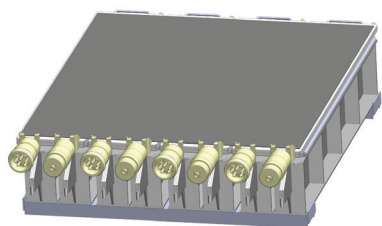
04. На силовые балки уложить рабочие диафрагмы, при этом фиксаторы диафрагм должны быть направлены вниз и располагаться между силовыми балками.



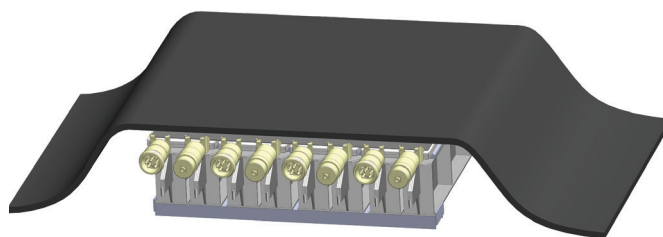
05. На диафрагмы уложить теплоизоляцию, изготовленную из отрезка конвейерной ленты толщиной не менее 10 мм.



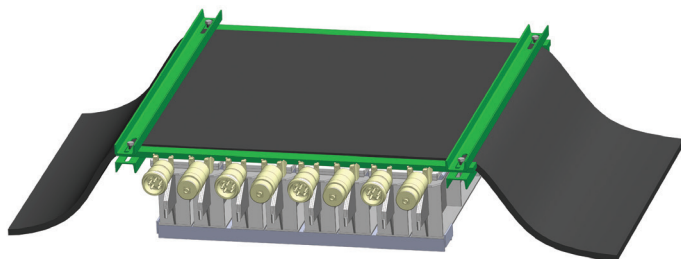
06. На теплоизоляцию уложить нижний ряд нагревательных плит.



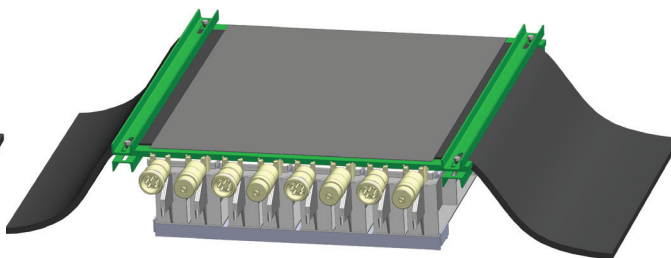
07. На нижний ряд нагревательных плит уложить нижний ряд выравнивающих листов так, чтобы гнезда под термометры оказались между нагревательными плитами.



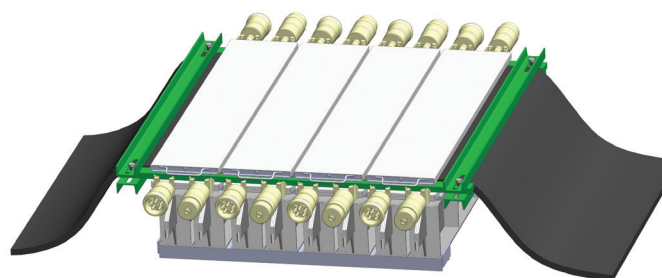
08. На нижнюю нагревательную плиту уложить разделанную и подготовленную к стыковке конвейерную ленту. Для предотвращения приваривания резины к металлу используется прокладочный материал.



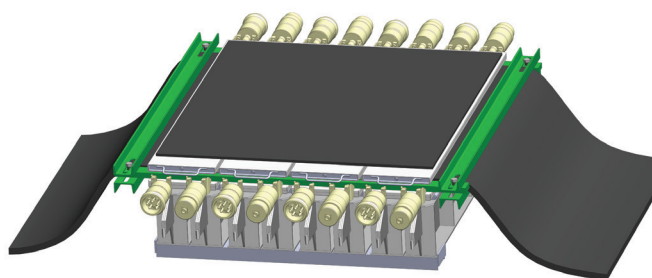
09. С помощью боковых линеек и швеллеров обеспечивается формирование боковых кромок и фиксации стыка.



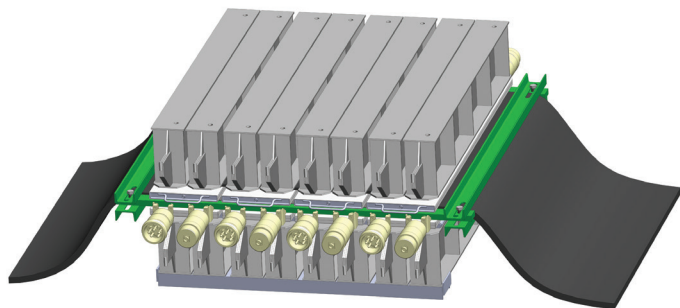
10. Собранный стык накрыть выравнивающими листами, гнездами под термометры вверх. Для предотвращения приваривания резины к металлу используется прокладочный материал.



11. На верхние выравнивающие листы укладывается верхний ряд нагревательных плит.

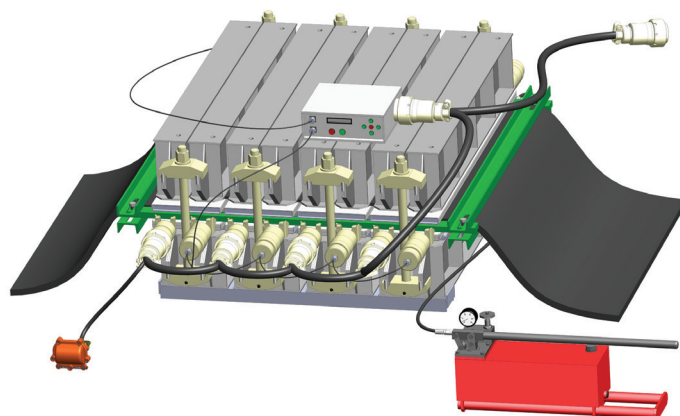


12. На верхний ряд нагревательных плит уложить теплоизоляцию, изготовленную из отрезка конвейерной ленты толщиной не менее 10 мм.



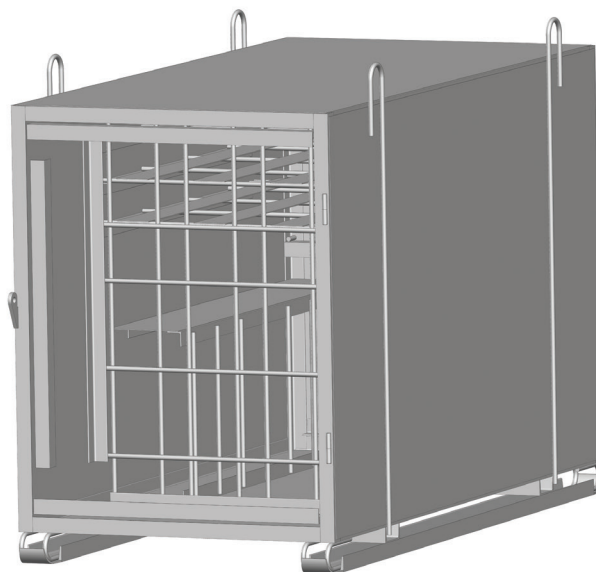
13. На верхние нагревательные плиты установить верхний ряд силовых балок.

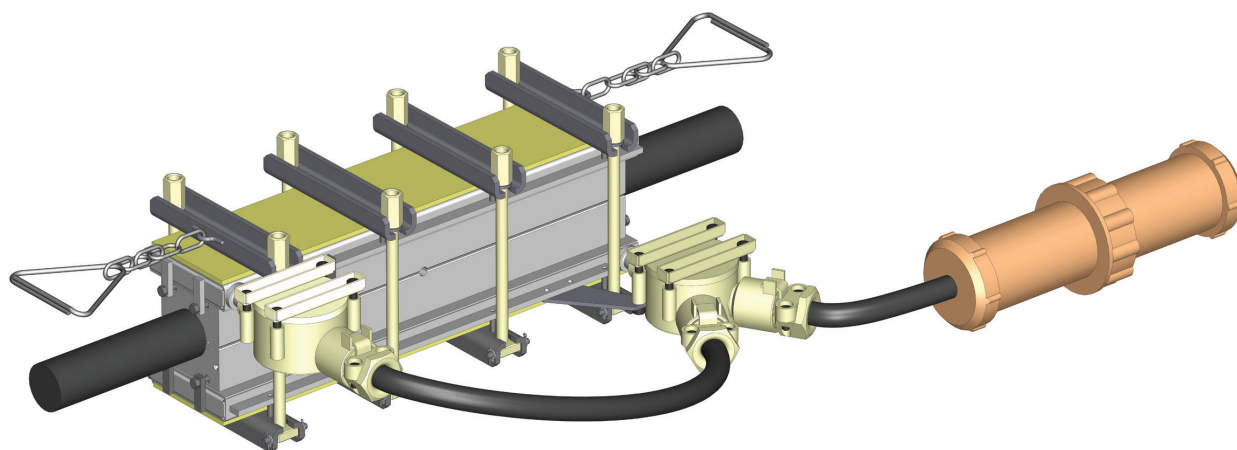
14. Выполнить подключение диафрагм между собой и с гидростанцией через быстроразъёмные соединения. Подключить нагревательные плиты между собой.



Опции прессов ПСШ:

Контейнер для хранения и перемещения прессов в шахте.





Вулканизаторы кабельные типа ВК1

Вулканизаторы кабельные типа ВК1 предназначены для ремонта и восстановления резиновых оболочек кабелей методом горячей вулканизации в условиях ремонтных предприятий, на открытом воздухе и в наземных помещениях.

Степень защиты от воздействия окружающей среды – IP 54 по ГОСТ 14254.

Класс изделия по способу защиты человека от поражения электрическим током – I по ГОСТ 12.2.007.0

Вулканизаторы кабельные типа ВКВ1

Предназначен для применения в рудниках и шахтах, опасных по газу (метан) или пыли и имеет взрывозащиту РВ ExdI X.

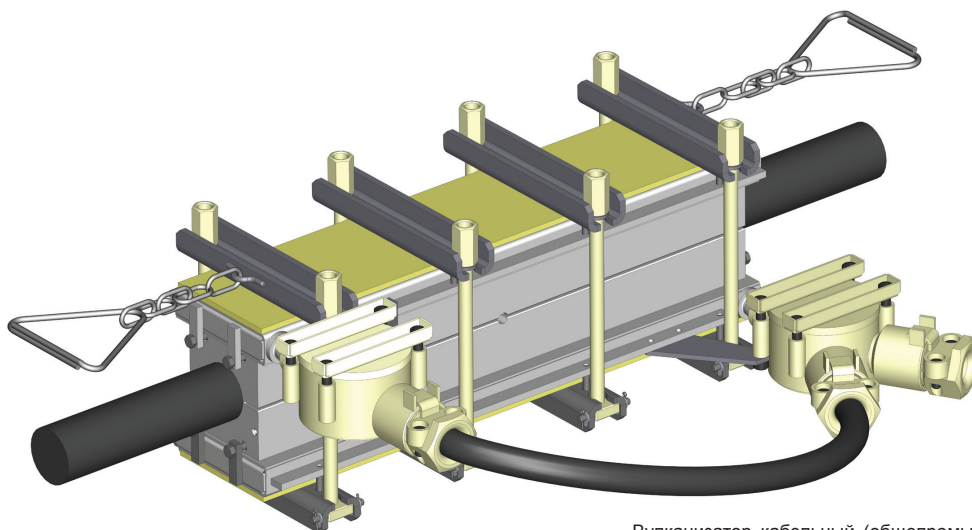
Климатическое исполнение вулканизаторов – У5 по ГОСТ 15150, при этом температура окружающего воздуха при работе и хранении вулканизаторов должна быть не ниже +1 °С (рабочий диапазон температур окружающего воздуха – +1...+35 °С). По условиям заказа возможно иное климатическое исполнение по ГОСТ 15150, в том числе и для использования при отрицательных температурах.

Вулканизаторы имеют саморегулирующиеся (позисторные) нагреватели для обогрева разъемной пресс-формы (вставки), не требующие устройств регулирования температуры нагрева.

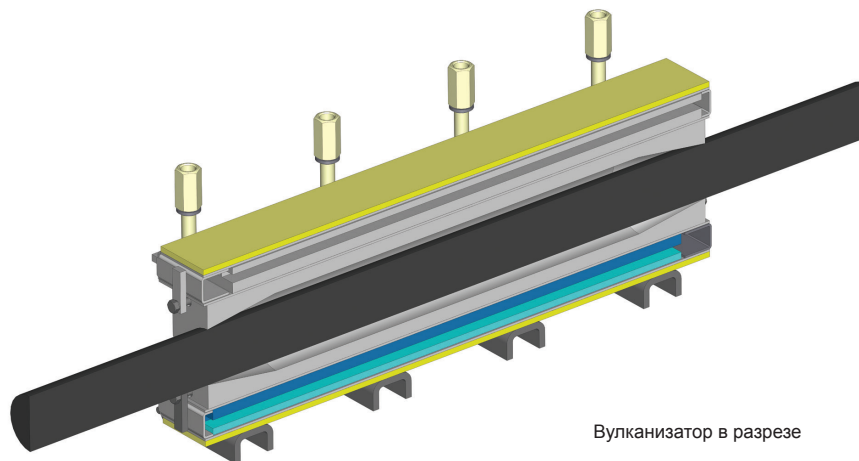
ВУЛКАНИЗАТОРЫ КАБЕЛЬНЫЕ ТИПОВ ВК1 И ВКВ1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ВУЛКАНИЗАТОРОВ

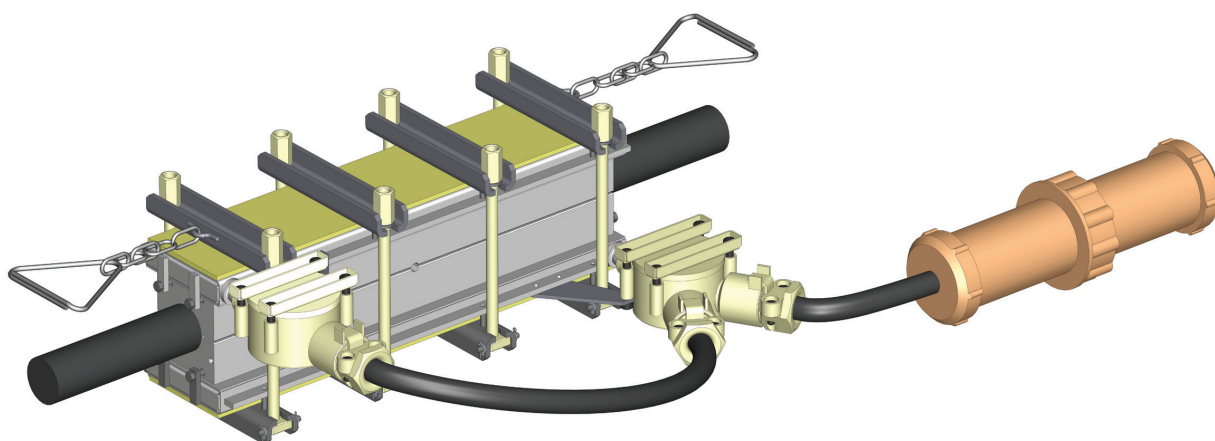
ВК1 и ВКВ1	Наименование параметра		Характеристики	
		Номинальная мощность, кВт	2,0	3,5
	Максимальная длина вулканизируемого участка кабеля, мм	300	520	
	Напряжение питания вулканизатора ВК1, В	380±38		
	Напряжение питания вулканизатора ВКВ1, В	127±12,7		
	Питающая электросеть	Переменного трехфазного тока с изолированной (для ВК1 по условиям заказа – с глухозаземленной) нейтралью		
	Температура вулканизации, °С	150±10		
	Время разогрева вулканизатора до рабочей температуры 140 °С, ч, не более	1		
	Габаритные размеры вулканизатора, мм, не более:	длина	430	650
		ширина	400	400
		высота	190	190
	Масса, кг, не более (без пресс-формы)	20	30	
	Тип нагревателя плит	Электрические саморегулирующиеся		



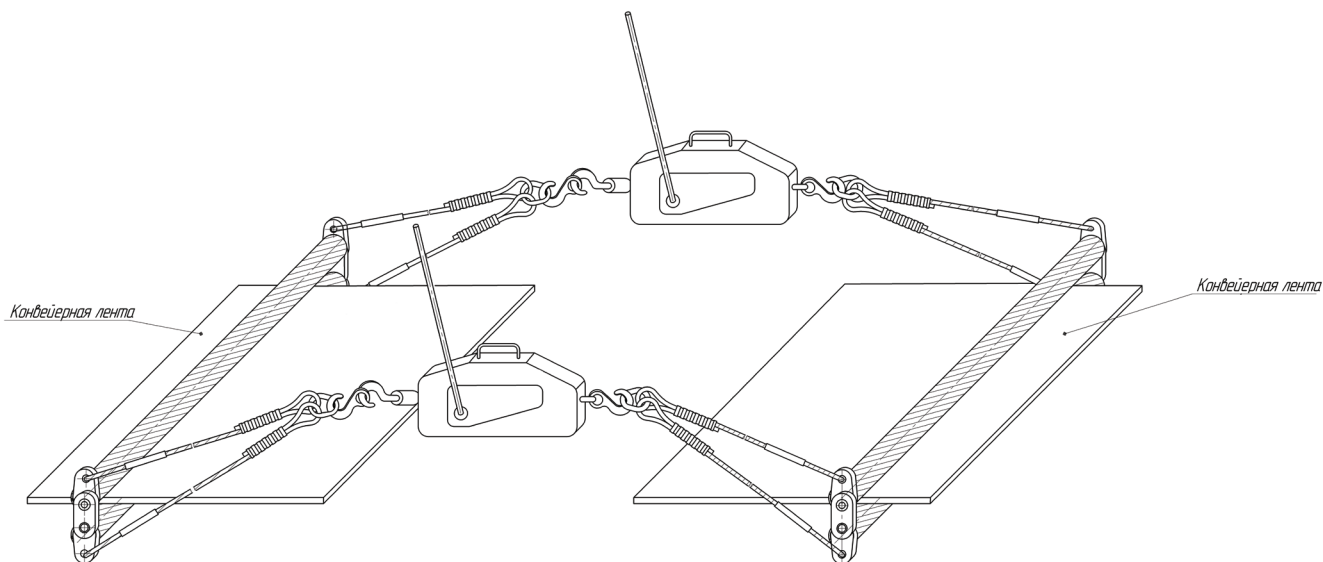
Вулканизатор кабельный (общепромышленное исполнение) BK1 в сборе



Вулканизатор в разрезе



Вулканизатор кабельный (взрывозащищенное исполнение) KBK1 в сборе.



УСТРОЙСТВО ДЛЯ СТЯГИВАНИЯ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ.

Комплект инструментов и приспособлений типа ИПР

Комплект инструментов и приспособлений типа ИПР предназначен для подготовки к вулканизации при стыковке резиноканевых и резиновых конвейерных лент без снятия ленты с конвейера, а также со снятием ленты в стационарных ремонтных мастерских.

Комплект ИПР.00.000 предназначен для разделки и стыковки резиноканевых конвейерных лент шириной до 1200 мм, ИПР.00.000-01 - для резиноканевых лент шириной до 1600 мм.

Комплект ИПР.00.000-02 предназначен для разделки и стыковки резиновых конвейерных лент шириной до 1200 мм, ИПР.00.000-03 для резиновых лент шириной до 1600 мм.

Составы комплектов приведены в таблице.

По условиям заказа поставка инструментов и приспособлений производится как комплектно, так и поштучно, а также вместе с вулканизаторами.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Рекомендуемый состав комплекта инструмента и приспособлений, предназначенного для разделки и стыковки соответствующей конвейерной ленты приведен в таблице

Наименование и обозначение входящих в комплект составных частей	Количество			
	--	- 01	- 02	- 03
Комплект инструментов ИПР.26.000	2	2	2	2
Накатник ИПР.09.000	1	-	1	-
Накатник ИПР.09.000-01	-	1	-	1
Устройство стяжное ИПР.11.000	1	-	1	-
Устройство стяжное ИПР.11.000-01	-	1	-	1
Угольник для прорезки и отрезки ленты ИПР.13.000	1	-	1	-
Угольник для прорезки и отрезки ленты ИПР.13.000-01	-	1	-	1
Захват самозажимной ИПР.14.000	2	2	2	2
Ножницы механические для резки тросов ИПР.12.000	-	-	2	2
Кисть-макловица КМА-135	20	20	20	20
Кисть малярная круглая Ø10	20	20	20	20
Кисть малярная круглая Ø 18	20	20	20	20

ИНСТРУМЕНТЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ РАЗДЕЛКИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ



ИПР.01.000 Нож выдвижной



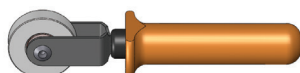
ИПР.02.000 Нож длинный



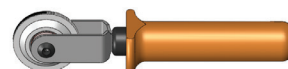
ИПР.04.000 Нож изогнутый



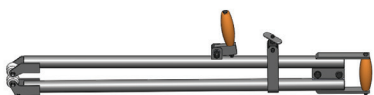
ИПР.05.000 Нож специальный



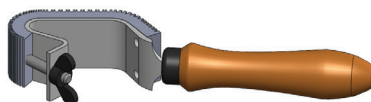
ИПР.07.000 Ролик прикаточный



ИПР.08.000 Ролик прикаточный



ИПР.09.000 (-01) Накатник



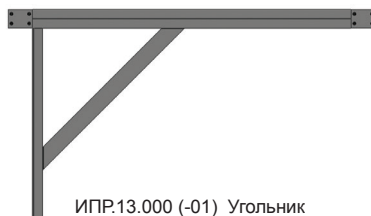
ИПР.10.000. Щётка шероховальная



ИПР.10.010. Лента игольчатая



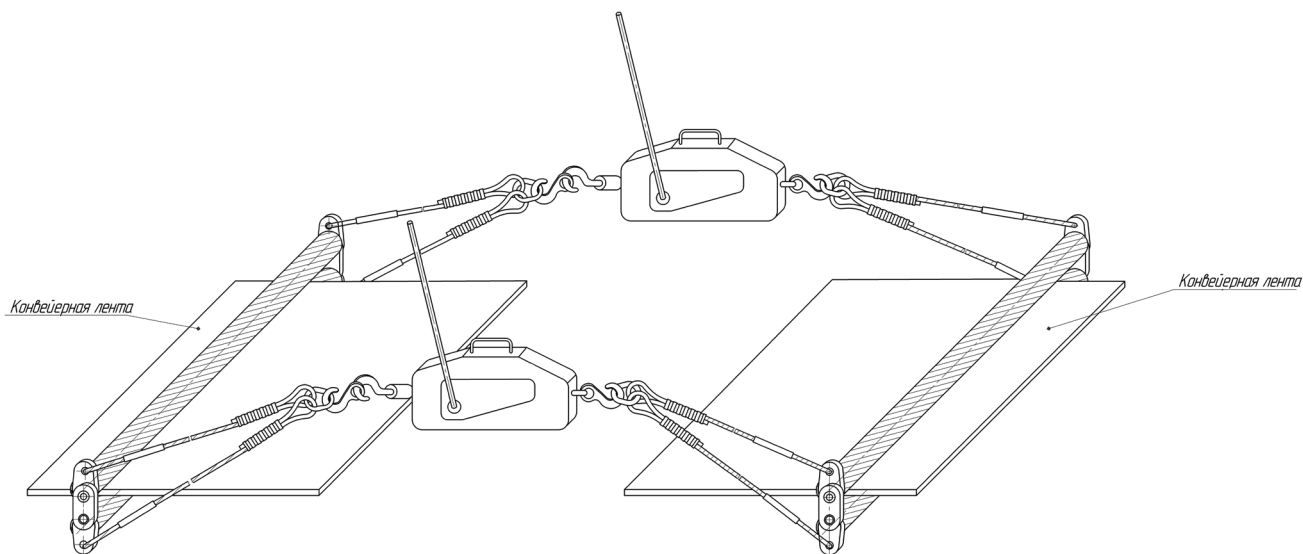
ИПР.12.000 Ножницы механические



ИПР.13.000 (-01) Угольник



ИПР.14.000 Захват самозажимной



ИПР.11.000 (-01) Устройство стяжное

ПРОЕЗД ДО БОРОВИЧЕЙ



ПРИЕМНАЯ

т/ф (816-64) 4-65-88, 4-65-80

ОТДЕЛ МАРКЕТИНГА И СБЫТА:

т. (816-64) 4-66-00 4-66-02, ф. 4-66-00

Эл. почта: market@polimermash.ru,
egorov@polimermash.ru

ТЕХНИЧЕСКИЙ ДИРЕКТОР:

т/ф (816-64) 4-65-88

Эл. почта: teh_dir@polimermash.ru

МОСКВА - ВАЛДАЙ Moscow - Valdai	386 km
------------------------------------	--------

ВАЛДАЙ - БОРОВИЧИ Valdai - Borovichi	77km
---	------

БОРОВИЧИ - КРЕСТЦЫ Borovichi - Krestsi	83 km
---	-------

КРЕСТЦЫ - САНКТ-ПЕТЕРБУРГ Krestsi - St.Petersburg	242 km
--	--------

WWW.POLIMERMASH.RU

WWW.POLIMERMASH.RU