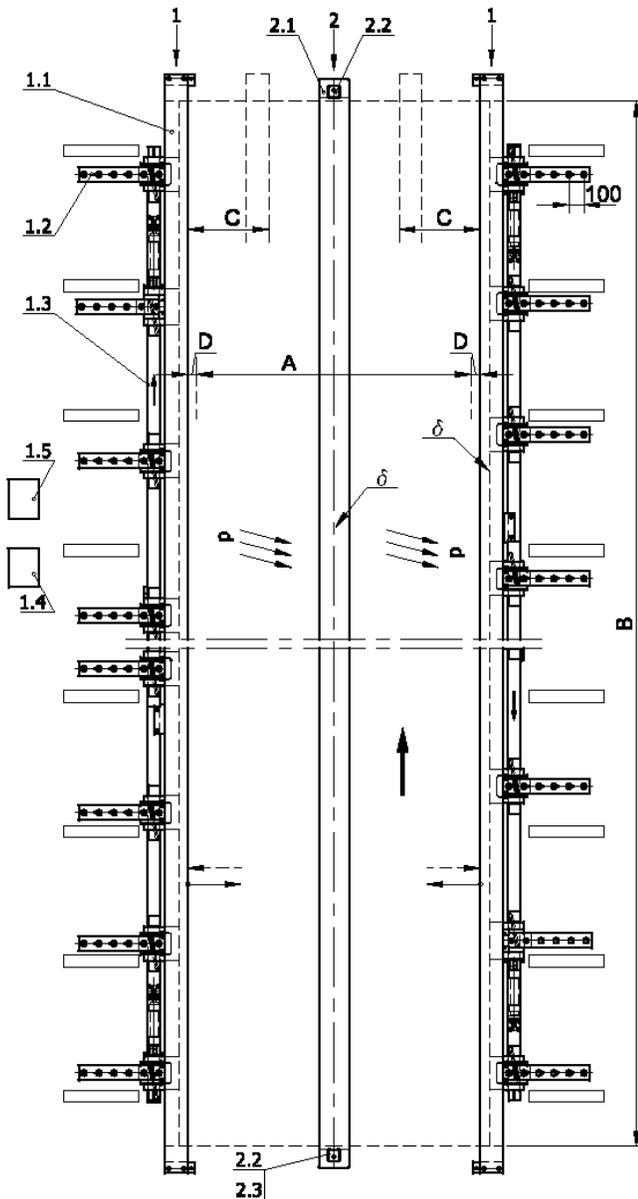


## МОДЕРНИЗАЦИЯ УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОГРАНИЧЕНИЕ ШИРИНЫ ЛЕНТ

01.23/10.4.1



1. Боковое устройство для  
ограничение ширины лент

1.1. Линейка (двухчастная)

1.2. Подпирка

1.3. Механизм померения линейки

1.4. Гидравлический агрегат

1.5. Командный ормар

2. Средишное устройство

2.1. Линейка

2.2. Прикрепление положения

2.3. Механизм натягивания линейки

### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Для боковое устройство:

- Один пар линейки для всё ширин.
- Уменьшение ширины ленты (осуществляється ручное)  $2 \times C = 2 \times (400 \pm 800) \text{ мм}$
- Рабочее движение линейки (осуществляється гидравл.)  $2 \times D = 2 \times (0 \pm 25) \text{ мм}$
- Связываемые устройства: для нагрев. плиты или для насыщий сто.

Для средишное устройство:

- Возможно одновременная вулканизация двух лент
- Связываемые устройства: для нагревательную плиту
- Линейка затянутая и при изменению

Для оба устройства:

- Примена: На пресс для вулканизации - резиновых транспортерных лент

- Ширина ленты: -  $A = (1600 - 3200) \text{ мм}$

- Длина нагр. плиты: -  $B = (6000 - 15600) \text{ мм}$

- Толщина ленты: -  $\delta = (8 - 40) \text{ мм}$

- Давление прессования:  $p = (25 - 40)$

Преимущество:

- выработка двух лент внезапно
- надо много меньший номер линейки
- много меньший расход для линейки
- облегченое внесение/вынесение линейки
- много облегченое складование линейки