



KÜNNETH & KNÖCHEL

Вулканизационные прессы

Presse per vulcanizzazione

Ваш партнер по созданию идеального стыка
Il vostro partner per una giunzione perfetta





Фирма «Künneht & Knöchel», основанная в 1887 г. в Магдебурге, выпускает вулканизационные прессы, которые используются во всем мире.

Каждый пресс изготавливается для конкретной области применения. Мы выпускаем прессы для стыковки конвейерных лент с тканевым и стальным кордом шириной до 3200 мм. Применяемые в наших прессах нагревательные плиты и нажимные траверсы производятся только из специального высококачественного алюминия. Благодаря этому наши прессы отличаются чрезвычайно большим сроком службы и высокой прочностью на разрыв и изгиб. Они поставляются по выбору заказчика в прямоугольном или ромбовидном исполнении с углами 16,42°, 22° и 30°.

Перед отгрузкой вулканизационных прессов наши высококвалифицированные специалисты подвергают их всесторонним испытаниям, включая тесты системы безопасности и функциональные тесты согласно VDE0100, что позволяет обеспечить их наивысшее качество. Ведь только безупречное функционирование вулканизационных прессов гарантирует наилучший результат стыковки конвейерных лент.

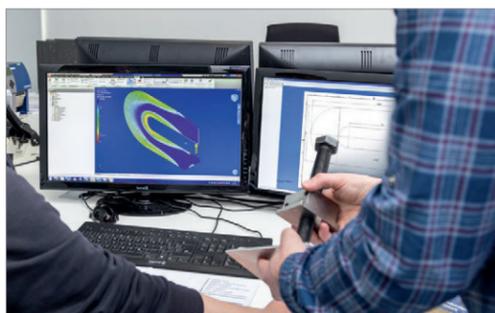
Наша гарантия – оптимизированное качество

Наивысшая цель фирмы «Künneht & Knöchel KG» – поставка клиентам изделий высочайшего качества. Над достижением этой цели работают все подразделения фирмы. Неуклонное стремление к обеспечению качества подтверждает сертификат ее аттестации по DIN ISO 900.

Мы будем рады в любое время составить для вас свободное ценовое предложение или встретиться с вами для проведения консультационной беседы.

С уважением,

Тим Байрот,
директор



Künneht & Knöchel è stata fondata nel 1887 a Magdeburg e produce presse per vulcanizzazione, utilizzate in tutto il mondo.

Ogni pressa viene costruita per il suo impiego specifico. Costruiamo presse per nastri trasportatori con inserti in tessuto o corda d'acciaio, per nastri con larghezza massima di 3.200 mm. Le piastre riscaldanti e le traverse di pressione da noi usate vengono prodotte sempre con alluminio speciale di qualità pregiata. In tal modo le nostre presse hanno una durata utile molto lunga e un'elevata resistenza alla trazione e al piegamento. A scelta, esse sono disponibili in forma rettangolare o a rombo da 16,42°, 22° o 30°.

Tutte le presse per la vulcanizzazione, prima della consegna, vengono sottoposte dal nostro personale specializzato e altamente qualificato, a numerosi test, come p.e. quelli di sicurezza e funzionamento. Per offrire, secondo VDE 0100, una qualità ottimale. Infatti solo una pressa per vulcanizzazione che funziona perfettamente garantisce anche una giunzione ideale del nastro di trasporto.

Qualità ottimizzata come garanzia

Il massimo obiettivo imprenditoriale della Künneht & Knöchel KG è quello di offrire ai nostri clienti la massima qualità. Questo obiettivo viene sostenuto nell'impresa a tutti i livelli. La certificazione secondo DIN ISO 9001 ne è l'espressione.

Siamo sempre a vostra disposizione per un preventivo non vincolante o per un colloquio di consulenza individuale.

Cordiali saluti

Tim Beiroth
Amministrazione





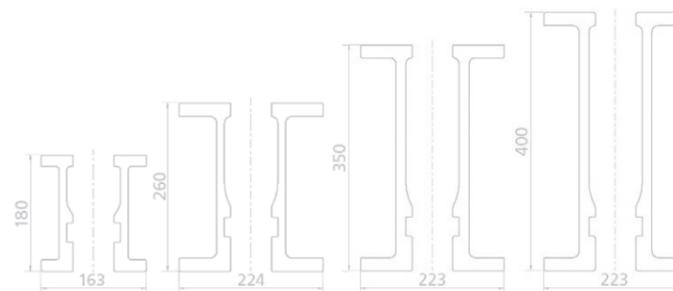
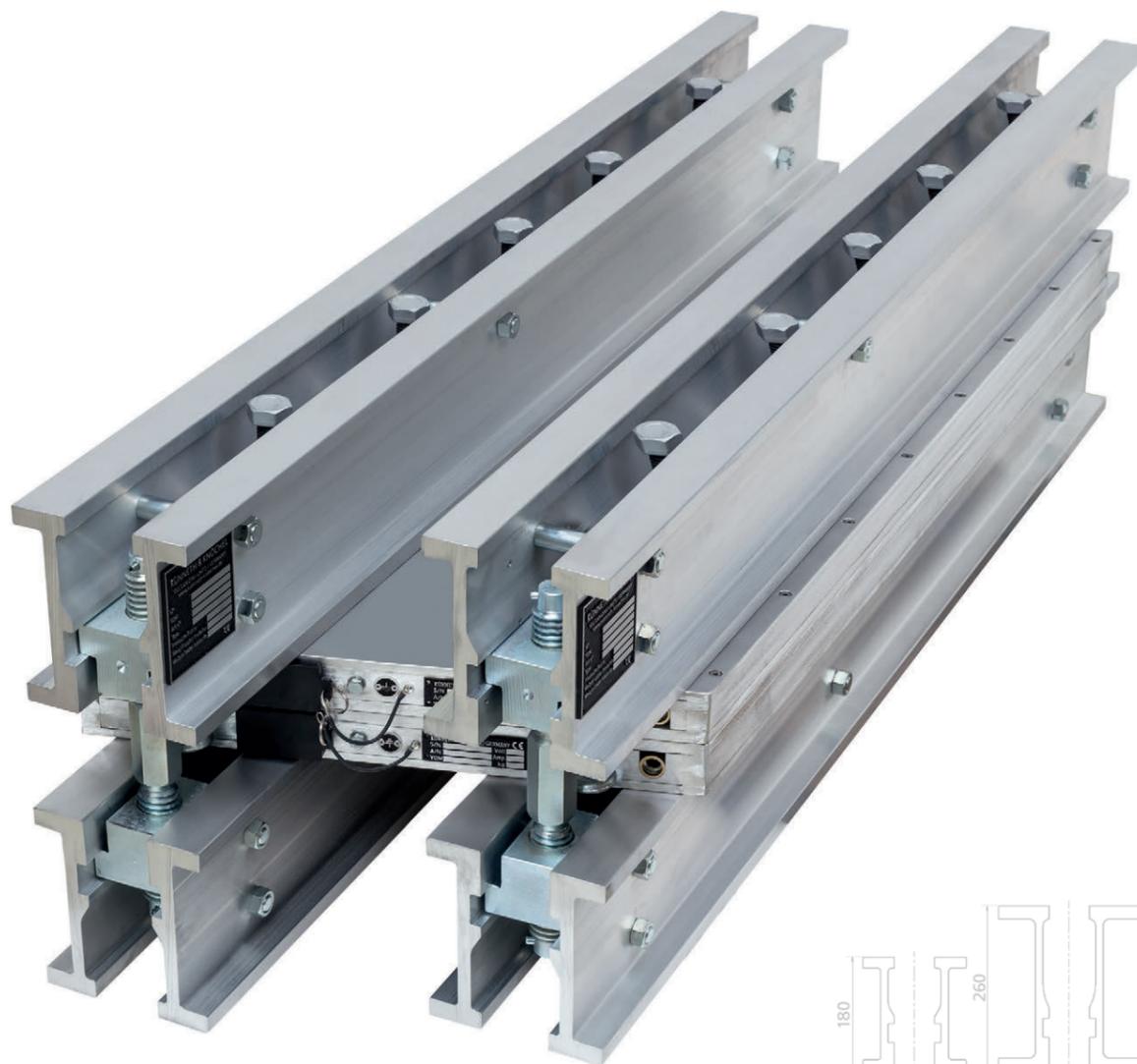
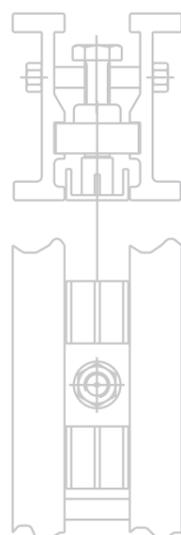
МЕХАНИЧЕСКИЙ вулканизационный пресс

Вулканизационный пресс с механической системой создания прижимного усилия наиболее пригоден для стыковки лент незначительной ширины до 1400 мм, но, разумеется, его можно применять и для соединения лент с большой шириной. Поверхностное давление создается нажимными винтами, затягиваемыми манометрическим ключом. Нажимные траверсы, выполненные из высококачественного алюминия, отличаются чрезвычайно высокой прочностью на разрыв и изгиб. Они фиксируются специальными анкерными болтами.

Нагревательные плиты также изготовлены из высококачественного алюминия. Они нагреваются плоскими трубчатыми нагревательными элементами и достигают температуры 140 °C примерно за 20 минут. Для ускорения охлаждения мы поставляем систему воздушного или водяного охлаждения. При наличии встроенной системы водяного охлаждения нагревательные плиты охлаждаются до температуры 80 °C примерно за 10–15 минут. Механические вулканизационные прессы отличаются максимальной простотой в обращении и привлекательной ценой.

Преимущества

- Простота в обращении
- Низкие инвестиционные затраты
- Прочность конструкции
- Низкие затраты на техобслуживание
- Быстрая замена дефектных компонентов



Особенности | Caratteristiche



Электрический штекер, блокирующий шпindel, для повышенной безопасности и высокой пробивной прочности. Штекер отличается надежностью конструкции и высокой степенью защиты от внешних воздействий.

Spine elettriche bloccate con mandrini per una maggiore sicurezza ed elevata resistenza alla tensione. Esecuzione resistente e robusta e molto ben protetta da influssi esterni.



Механическая прижимная колодка из высокопрочной стали. Колодка затягивается с помощью динамометрического ключа с определенным вращающим моментом.

Pattino **meccanico a pressione** in pregiato acciaio. Viene serrato con coppia specifica mediante chiave torsiometrica.



Динамометрический ключ для затяжки прижимных колодок с вращающим моментом до 300 Нм.

Chiave torsiometrica fino a 300 Nm per serrare il pattino a pressione meccanico.



Для измерения температуры нагревательных плит необходимы **вставные термометры**.

I termometri ad innesto servono per misurare la temperatura delle piastre riscaldanti.

Presse per vulcanizzazione MECCANICHE

La pressa per vulcanizzazione con trasmissione meccanica della pressione è adatta in particolare a piccola larghezza di nastro fino a 1.400 mm, ma naturalmente può essere utilizzata anche per maggiori larghezze. La pressione in superficie viene generata con mandrini di pressione mediante chiave torsiometrica. Le traverse di pressione sono in alluminio molto pregiato e hanno quindi un'elevata resistenza alla trazione e al piegamento.

Esse vengono fissate con speciali viti di ancoraggio. Le piastre riscaldanti sono anche di pregiato alluminio. Esse vengono riscaldate con elementi riscaldanti a tubo piatto e in circa 20 minuti arrivano a 140 °C. Per accelerare il raffreddamento offriamo un sistema di raffreddamento ad aria compressa o ad acqua. Con i canali di raffreddamento integrati, le piastre riscaldanti possono essere raffreddate a 80 °C entro 10–15 minuti. La pressa meccanica per vulcanizzazione si contraddistingue per essere molto maneggevole e per un prezzo molto convincente.

Vantaggi

- maneggevolezza
- minimi costi di investimento
- esecuzione resistente e robusta
- costi di manutenzioni minimi
- pezzi di ricambio rapidamente sostituibili



ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ вулканизационный пресс

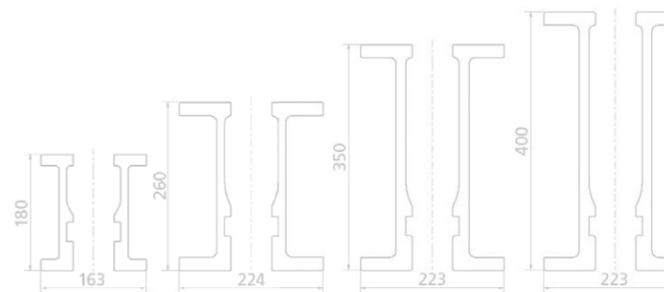
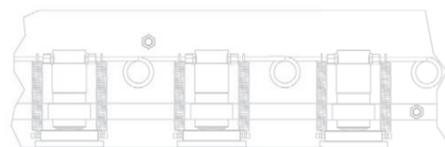
Вулканизационный пресс с гидравлической системой создания прижимного усилия имеет удельное поверхностное давление до 140 Н/см², что делает его наиболее пригодным для стыковки резиновых конвейерных лент. Прижимное усилие передается на нагревательную плиту и место стыковки специальными гидравлическими цилиндрами.

Нажимные траверсы, выполненные из высококачественного алюминия, отличаются чрезвычайно высокой прочностью на разрыв и изгиб. Они фиксируются специальными анкерными болтами.

Нагревательные плиты также изготовлены из высококачественного алюминия. Они нагреваются плоскими трубчатыми нагревательными элементами и достигают температуры 140 °С примерно за 20 минут. Для ускорения охлаждения мы поставляем систему воздушного или водяного охлаждения. При наличии встроенной системы водяного охлаждения нагревательные плиты охлаждаются до температуры 80 °С примерно за 10–15 минут. Механические вулканизационные прессы отличаются максимальной простотой в обращении и привлекательной ценой.

Преимущества

- Прочность конструкции
- Низкие затраты на техобслуживание
- Быстрая замена дефектных компонентов
- Чрезвычайно высокий ресурс службы
- Для стыковки конвейерных лент с тканевым и стальным кордом



Особенности | Caratteristiche



Электрический штекер, блокирующий шпindel, для повышенной безопасности и высокой пробивной прочности. Штекер отличается надежностью конструкции и высокой степенью защиты от внешних воздействий.

Spine elettriche bloccate con mandrini per una maggiore sicurezza ed elevata resistenza alla tensione. Esecuzione resistente e robusta e molto ben protetta da influenze esterne.



Гидравлический цилиндр специальной конструкции из алюминия и стали, чем обеспечивается его высочайшая прочность и легкость. Предельная нагрузка до 8 т. Высококачественная изоляция между цилиндром и нагревательными плитами.

Cilindri idraulici in una lega speciale di alluminio/acciaio e quindi estremamente robusta e leggera. Sollecitabile fino a 8 t con termoisolamento pregiato verso le piastre riscaldanti.



Высококачественные ручные насосы по выбору с внешним распределителем или выходами прямо на корпусе. Быстродействующие фиксаторы немецкого производства – чрезвычайно прочные и долговечные.

Pregiate **pompe manuali**, a scelta con distributore esterno o scarichi direttamente sulla pompa. Giunti rapidi di produzione tedesca, estremamente robusti e di lunga durata.



Электродвигатели для комфортного создания давления без физического усилия. Наиболее пригодны для крупных прессов для стыковки лент шириной 1400 мм.

Gruppi motori per una comoda formazione della pressione senza impiego di forza. Vantaggioso nel caso di grandi presse per vulcanizzazione a partire da una larghezza di nastro di 1400 mm.

Pressa per vulcanizzazione IDRAULICA

La pressa per vulcanizzazione con trasmissione idraulica della pressione genera una pressione superficiale specifica fino a circa 140 N/cm², e si adatta quindi ottimamente per collegare nastri trasportatori con inserti in cavo d'acciaio. La pressione di contatto viene portata con speciali cilindri idraulici sulla piastra riscaldante e quindi sulla giunzione. Le traverse di pressione sono di un alluminio molto pregiato e hanno quindi un'elevata resistenza alla trazione e al piegamento.

Esse vengono fissate con speciali viti d'ancoraggio. Le piastre riscaldanti sono anche di pregiato alluminio. Esse vengono riscaldate con elementi riscaldanti a tubo piatto e in circa 20 minuti raggiungono 140 °C. Per accelerare il raffreddamento offriamo un sistema di raffreddamento ad aria compressa o ad acqua. Con i canali di raffreddamento integrati, le piastre riscaldanti possono essere raffreddate a 80 °C entro 10–15 minuti.

Vantaggi

- maneggevolezza
- minimi costi di investimento
- esecuzione resistente e robusta
- costi di manutenzioni minimi
- lunghissima durata
- adatta per nastri di trasporto con inserti in tessuto e cavo d'acciaio



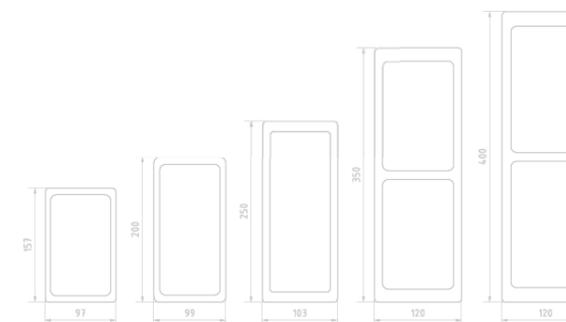
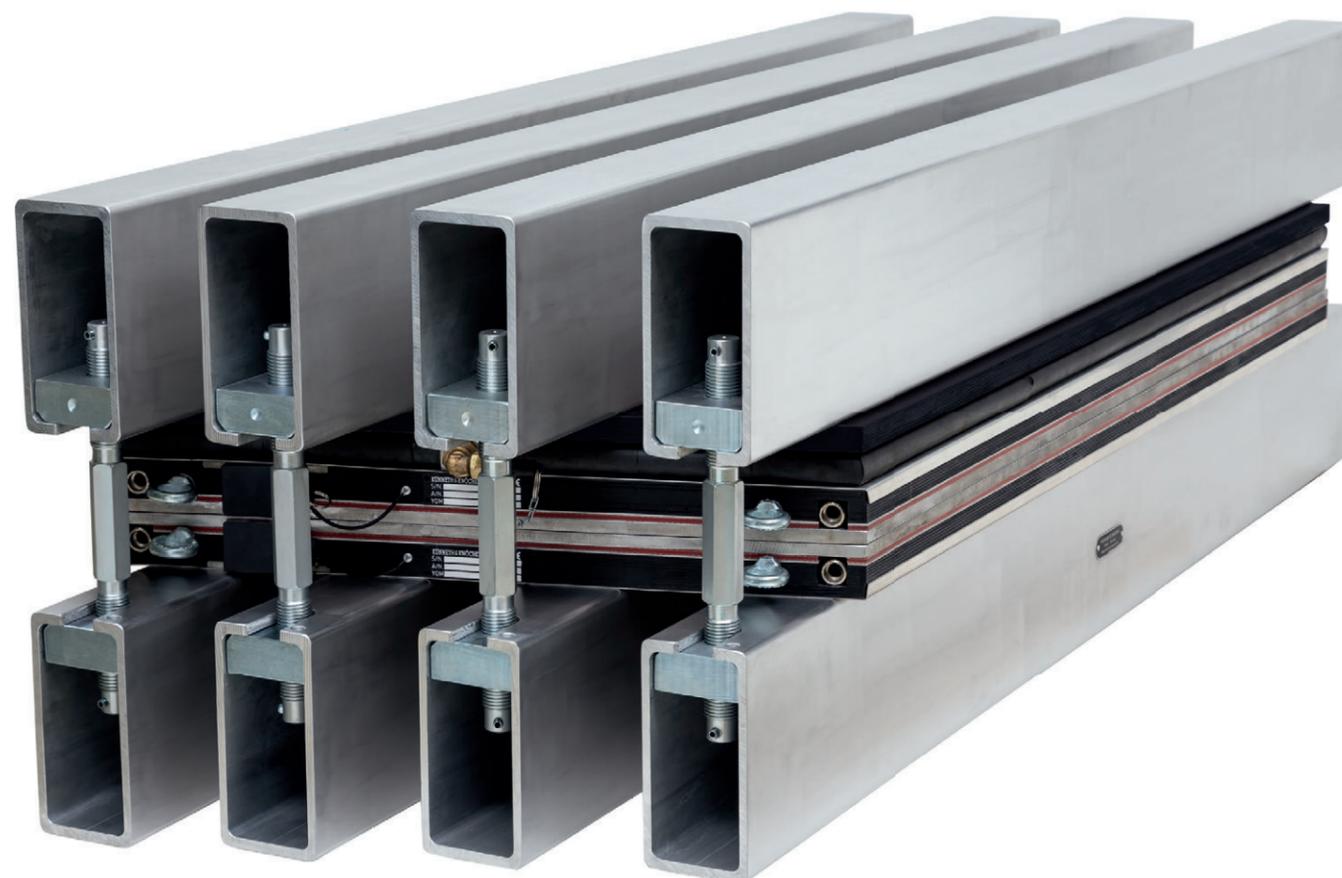
Вулканизационный пресс HS

Вулканизационный пресс HS оснащен нажимной подушкой и отличается малым собственным весом отдельных компонентов. Давление создается посредством нажимной подушки, имеющей размеры пресса, которая заполняется сжатым воздухом или водой. Пресс предназначен для стыковки конвейерных лент с тканевым или стальным кордом. Пневматическая система способна создавать поверхностное давление до 70 Н/см², а водонапорная система позволяет достигать давления до 140 Н/см².

Нагревательные плиты отличаются малым собственным весом. Как и другие вулканизационные прессы фирмы «K&K», пресс этого типа может оснащаться нагревательными плитами со встроенной системой воздушного или водяного охлаждения. Благодаря тому, что нагревательная пленка и нажимная подушка покрывают всю поверхность прижима, достигается оптимальное распределение температуры и давления.

Преимущества

- Легкая конструкция
- Равномерное распределение температуры
- Равномерное распределение давления
- Встроенная система охлаждения
- Нажимная подушка с сертификатом TÜV



Pressa per vulcanizzazione HS

La pressa per vulcanizzazione HS con sistema a cuscinetti di compressione si caratterizza per il basso peso dei singoli componenti. La trasmissione della pressione avviene tramite un cuscinetto a compressione piatto, che viene riempito a scelta con aria compressa o acqua. Essa è adatta a unire nastri di trasporto con tessuto e inserti di cavo d'acciaio.

Il sistema ad aria compressa può esercitare una pressione superficiale massima di 70 N/cm², con il sistema di pressione ad acqua si possono raggiungere fino ai 140+* N/cm². Le piastre riscaldanti si contraddistinguono per un peso minimo.

Come le altre piastre riscaldanti per vulcanizzazione K&K, anche questo tipo è disponibile con canali di raffreddamento integrati. Grazie ad una lamina riscaldante che ricopre tutta la superficie e un cuscinetto di pressione anch'esso ricoprente tutta la superficie, si ottiene una distribuzione della temperatura e della pressione ottimale.

Vantaggi

- costruzione leggera
- distribuzione uniforme della temperatura
- distribuzione uniforme della pressione
- sistema di raffreddamento integrato
- cuscinetto a pressione controllato dal TÜV

Особенности | Caratteristiche



Электрический штекер, блокирующий шпindel, для повышенной безопасности и высокой пробивной прочности. Штекер отличается надежностью конструкции и высокой степенью защиты от внешних воздействий.

Spine elettriche bloccate con mandrini per una maggiore sicurezza ed elevata resistenza alla tensione. Esecuzione resistente e robusta e molto ben protetta da influenze esterne.



Анкерный болт HS разработан для тяжелых и легких конструкций. Его отличает высокая безопасность благодаря встроенному предохранительному пальцу. Шестигранная головка облегчает отвинчивание болта.

La **vite di ancoraggio HS** è anche una costruzione leggera e si impone per la sua sicurezza grazie a perni di fissaggio integrati. Un esagono ne facilita lo svitamento.



Пневматическая система состоит из обычного компрессора и специального **пульта управления**, точно регулирующего давление и защищающего систему от перегрузок.

Sistema ad aria compressa che consiste di un compressore usualmente reperibile in commercio e del nostro **comando dell'aria compressa** che regola esattamente l'aria compressa e serve come protezione del sistema.



Водонапорная система состоит из автоматического водяного насоса и водяного бака. Она способна создавать поверхностное давление до 140 Н/см².

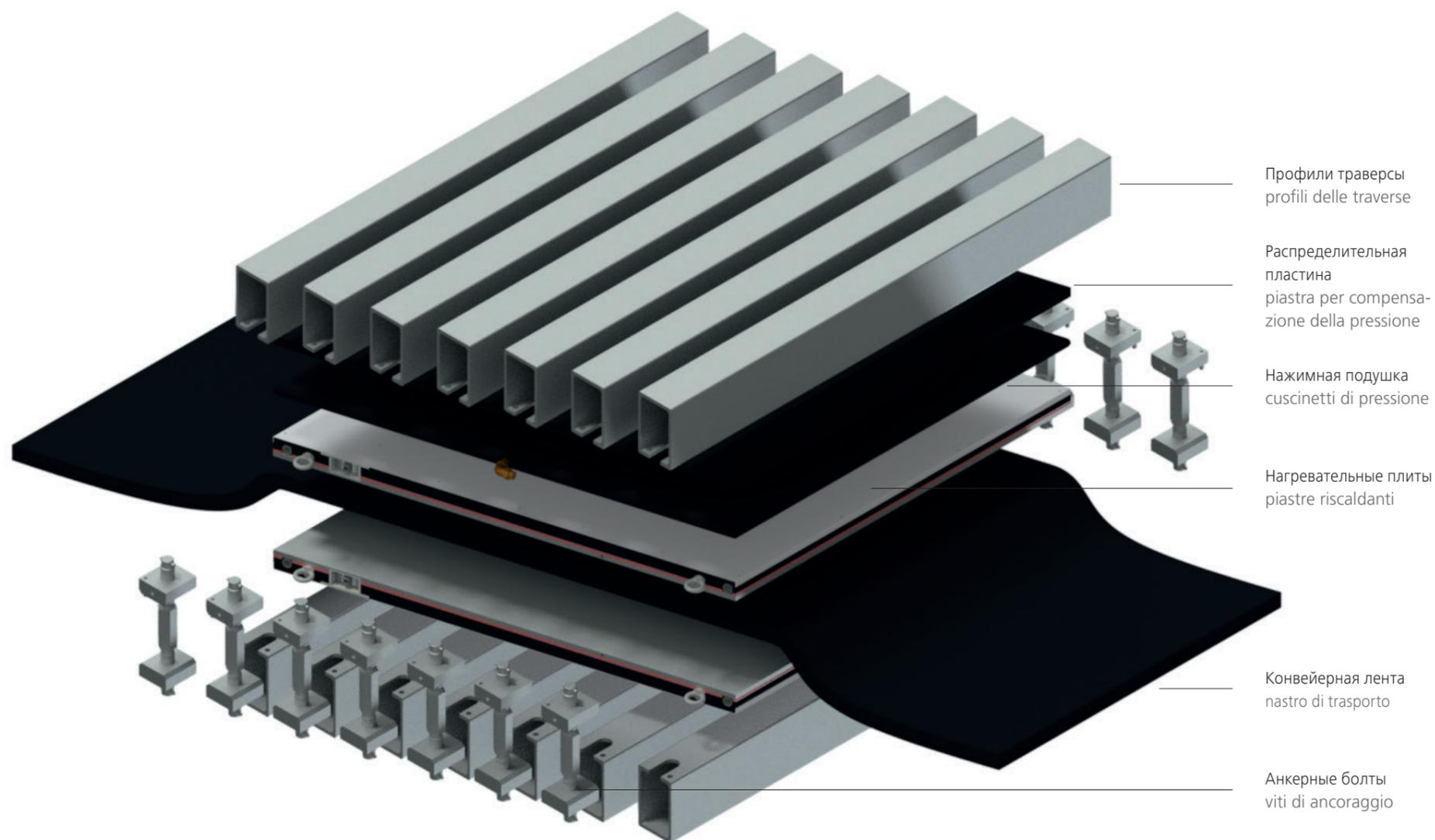
Il **sistema a pressione** idraulica consiste di una pompa dell'acqua automatica e di un serbatoio dell'acqua e rende possibile una pressione superficiale fino a 140 N/cm².



Компоненты вулканизационного пресса HS

Вулканизационный пресс HS состоит из следующих компонентов:

- Верхние и нижние профили траверсы легкой алюминиевой конструкции.
- Нагревательные плиты сэндвичного типа
- Нажимная подушка для равномерного распределения давления
- Распределительная пластина, установленная между верхними и нижними профилями траверсы.
- Анкерные болты из высокопрочной стали, предназначенные для соединения верхних и нижних профилей траверсы.
- Электрический пульт управления для регулирования температуры.
- Система водяного охлаждения для быстрого понижения температуры стыка.



Профили траверсы
profili delle traverse

Распределительная
пластина
piastra per compensa-
zione della pressione

Нажимная подушка
cuscinetti di pressione

Нагревательные плиты
piastre riscaldanti

Конвейерная лента
nastro di trasporto

Анкерные болты
viti di ancoraggio

Componenti HS

La pressa per vulcanizzazione HS si compone dei seguenti elementi:

- profili superiori e inferiori delle traverse in costruzione leggera in alluminio
- piastre riscaldanti con struttura a sandwich
- cuscinetti di compressione per uniforme distribuzione della pressione
- piastra di compensazione della pressione sistemata tra cuscinetti di pressione e profili superiori delle traverse
- viti di ancoraggio in robusto acciaio che servono ad avvitare fra loro i profili superiori e inferiori delle traverse.
- comando elettrico per regolare la temperatura.
- sistema di raffreddamento rapido per raffreddare rapidamente la giunzione

Особенности | Caratteristiche



Система водяного охлаждения состоит из водяного бака на колесах емкостью 120 л, погружного насоса и комплекта шлангов. Она позволяет в кратчайшее время охладить нагревательные плиты.

Il **sistema di raffreddamento ad acqua** consiste di un serbatoio mobile da 120 l con pompa sommersa o kit di tubi flessibili. Grazie a ciò le piastre riscaldanti vengono raffreddate in tempo brevissimo



Нагревательные плиты пресса HS имеют сэндвичную конструкцию. Они состоят из охлаждающего профиля, нагревательной пленки и слоя теплоизоляции. Их отличают малый вес и гибкость, чем обеспечивается оптимальное распределение температуры.

Le **piastre riscaldanti HS** vengono costruite con struttura a sandwich e consistono di profilo raffreddante, lamina riscaldante e isolamento. Esse sono molto leggere e flessibili e garantiscono una distribuzione ottimale della temperatura.



Прочная **нажимная подушка** с арамидным армированием предназначена для создания давления на стык. Подушка может заполняться воздухом или водой. Максимальное поверхностное давление: 140 Н/см² (14 бар).

Il robusto **cuscinetto a pressione** con rinforzo in aramide, serve ad alimentare la pressione. Adatto per aria compressa o pressione idraulica. La massima pressione superficiale è di circa i 140 N/cm² (14 bar).



Электрический **пульт управления** для нагревательных плит обеспечивает оптимальное регулирование температуры. Пульт может поставляться в ручном и автоматическом исполнении.

Il **comando** elettrico delle piastre riscaldanti serve a regolare in modo ottimale la temperatura. Esso è disponibile a scelta nella versione manuale o completamente automatica.

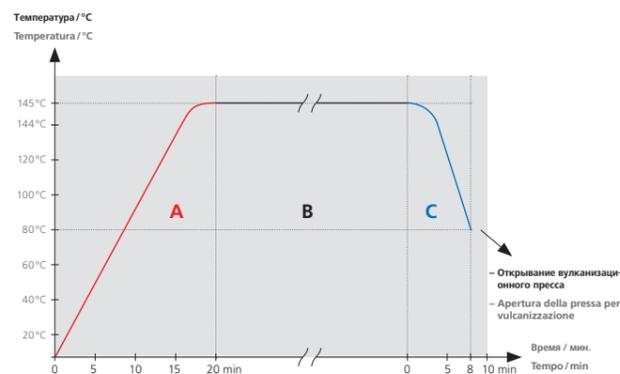


Пульты управления

Все вулканизационные прессы поставляются по выбору с системой ручного или автоматического управления. Они предназначены для регулирования температуры 2 или 4 нагревательных плит. Параметры температуры индицируются на цифровом дисплее. В автоматических системах температура регулируется электронным регулятором. Время нагрева контролируется с помощью таймера.

Преимущества

- Высокая мобильность благодаря переносной конструкции
- Устойчивый ударопрочный корпус
- Компоненты защищены выступающими кромками корпуса
- Измерение температуры с помощью PT100
- Точное регулирование температуры (автоматический режим)
- Постоянный контроль температуры всех нагревательных плиты
- Ручной или автоматический режим работы
- Защитный выключатель FI для безопасной работы персонала
- 2 или 4 выхода
- Рабочее напряжение 400 В, другое напряжение – по заказу
- Опциональная регистрация данных для документирования всех важнейших параметров
- Опциональная защитная трубчатая рама



Особенности | Characteristics



Типы: MC2x16A / MC2x32A. Пульт ручного управления для 2 нагревательных плит. Индикация температуры на цифровом дисплее. Регулирование температуры с помощью выключателя ВКЛ-ВЫКЛ.

Tipi: MC2x16A / MC2x32A. Comando manuale per 2 piastre riscaldanti. La temperatura viene visualizzata su un display digitale. Viene regolata manualmente con un interruttore ON/OFF.



Типы: AC2x16A / AC2x32A. Пульт автоматического управления для 2 нагревательных плит. Индикация температуры на цифровом дисплее, регулирование с помощью регулятора PID.

Tipi: AC2x16A / AC2x32A. Comando completamente automatico per 2 piastre riscaldanti. Le temperature vengono visualizzate digitalmente e regolate mediante regolatore PID.



Типы: AC4x16A. Пульт автоматического управления для 4 нагревательных плит. Индикация температуры на цифровом дисплее, регулирование с помощью регулятора PID.

Tipi: AC4x16A. Comando completamente automatico per 4 piastre riscaldanti. Le temperature vengono visualizzate digitalmente e regolate mediante regolatore PID.



Типы: ACN2x16A / ACN4x16A. Пульт автоматического управления для 2 нагревательных плит. Индикация температуры на цифровом дисплее, регулирование с помощью регулятора PID. Дополнительно функция регистрации температуры, влажности воздуха и давления.

Tipi: ACN2x16A / ACN4x16A. Comando completamente automatico. Le temperature vengono visualizzate digitalmente e regolate con regolatore PID. Ulteriori funzioni di registrazione per leggere temperatura, umidità dell'aria e pressione.

Comandi

Tutte le presse per vulcanizzazione possono essere fatte funzionare, a scelta, con un comando manuale o automatico. A scelta si possono comandare 2 o 4 piastre riscaldanti. La temperatura viene visualizzata con un display digitale e per il comando automatico con un regolatore digitale. Il tempo di riscaldamento viene sorvegliato con l'aiuto di un timer.

Vantaggi

- mobile, perché leggero da trasportare
- molto sollecitabile meccanicamente,
- involucro resistente ai colpi
- pezzi costruttivi protetti da bordi dell'involucro sporgenti
- misurazione della temperatura mediante PT100
- regolazione esatta della temperatura (automatico)
- temperature di tutte le piastre riscaldanti sempre sott'occhio
- è possibile il funzionamento manuale o automatico
- interruttore di protezione FI per la sicurezza personale
- con 2 o 4 uscite
- tensione 400 V, altre tensioni a richiesta
- registrazione dei dati come optional per documentare tutti i parametri importanti
- opzionale con telaio di protezione tubolare



Вулканизационный пресс KL

Компактный вулканизационный пресс KL выпускается фирмой «Künneht & Knöchel» для стыковки конвейерных лент шириной 650 – 1400 мм. Длина нагреваемой ленты составляет 350 или 500 (540) мм. Благодаря малому собственному весу, этот пресс отличается гибкостью и простотой применения. Создаваемое давление передается на ленту с помощью нажимной подушки. Пресс предназначен для стыковки конвейерных лент с тканевым кордом нижнего и среднего класса прочности (DIN 22102) при максимальном поверхностном давлении 70 Н/см². Он состоит из верхней и нижней станины для быстрого монтажа и демонтажа. Нагревательные плиты, а также нажимная подушка прочно соединены с верхней и нижней станиной. В пресс встроены системы электрического и воздушного управления. Опционально пресс оснащается системой водяного охлаждения для сокращения длительности вулканизационных циклов.

Преимущества

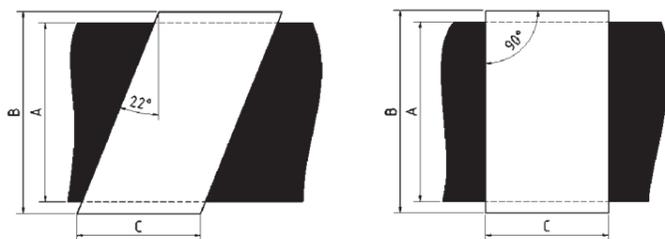
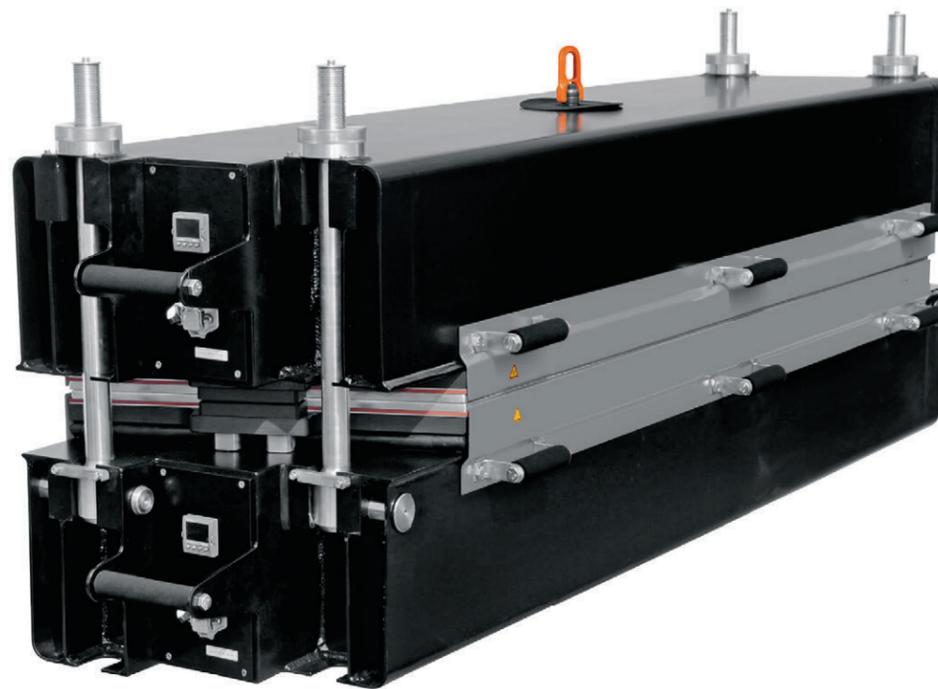
- Чрезвычайно легкая конструкция благодаря применению алюминиевой рамы
- Быстрый монтаж и демонтаж
- Быстрый нагрев ленты благодаря улучшенной теплоизоляции
- Индивидуальное автоматическое регулирование параметров температуры и времени нагрева
- Встроенная система нагнетания воздуха
- Очень короткое время охлаждения благодаря встроенным охлаждающим каналам
- Очень прочная нажимная подушка с арамидным армированием
- Верхняя и нижняя станины пресса из высокопрочного алюминиевого сплава

Система автоматического управления

Автоматическое регулирование параметров температуры и времени нагрева через электронный регулятор. Напряжение 230 или 400 В.

Comando automatico

Regolazione automatica della temperatura e del tempo con regolatore digitale. Tensione 230V o 400V.



Технические характеристики | Dati tecnici



Система водяного охлаждения

- Водяной бак на колесах емкостью 120 л
- Погружной насос (230 В, 50 Гц)
- Комплект шлангов

Sistema di raffreddamento ad acqua

- serbatoio mobile dell'acqua da 120 l
- pompa sommersa (230V, 50Hz)
- set di tubi flessibili

| Типы Tipi | KL65-35 | KL65-54 | KL80-35 | KL80-54 | KL105-35 | KL105-54 | KL120-35 | KL120-54 | KL140-35 | KL140-54 |
|--|---------|---------|---------|---------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| Ширина ленты [мм] [A] Larghezza nastro [mm] [A] | 650 | 650 | 800 | 800 | 1050 | 1050 | 1200 | 1200 | 1400 | 1400 |
| Ширина нагрева [мм] [B] Larghezza di riscaldamento [mm] [B] | 750 | 750 | 900 | 900 | 1150 | 1150 | 1300 | 1300 | 1500 | 1500 |
| Длина нагрева [мм] [C] Lunghezza di riscaldamento [mm] [C] | 350 | 540/500 | 350 | 540/500 | 350 | 540/500 | 350 | 540/500 | 350 | 540/500 |
| Угол Angolo | 22°/90° | 22°/90° | 22°/90° | 22°/90° | 22°/90° | 22°/90° | 22°/90° | 22°/90° | 22°/90° | 22°/90° |
| Мощность нагрева, кВт, около kW / piastra riscaldante circa | 2,1 | 3,2 | 2,5 | 3,8 | 3,2 | 4,9 | 3,6 | 5,6 | 4,2 | 6,5 |
| Вес верхней станины [кг] peso parte superiore circa [kg] | 45 | 60 | 51 | 70 | 65 | 93 | 72 | 106 | 83 | 125 |
| Вес нижней станины [кг] peso parte inferiore circa [kg] | 58 | 75 | 64 | 89 | 81 | 115 | 91 | 128 | 105 | 153 |

Возможны технические изменения. Ci si riservano modifiche tecniche.

Система водяного охлаждения

Встроенные охлаждающие каналы для сокращения времени охлаждения. Опциональная поставка системы водяного охлаждения с погружным электрическим насосом.

Raffreddamento ad acqua

Canali di raffreddamento ad acqua integrati per tempi di raffreddamento rapidi. Come optional sistema di raffreddamento ad acqua con pompa sommersa.



Система нагнетания воздуха

Встроенная система регулирования подачи воздуха в нажимную подушку с манометром и выключателем.

Comando ad aria compressa

Comando ad aria compressa integrato per il cuscinetto a pressione con manometro e interruttore di accensione/spengimento



Компрессор

- Рабочее давление 10 бар
- 230 В / 50 Гц
- Приводная мощность 1,5 кВт

Compressore

- pressione di funzionamento 10bar
- 230V / 50 Hz
- potenza di azionamento 1,5 kW

Pressa per vulcanizzazione KL

La pressa compatta KL di K & K viene fabbricata da Künneht & Knöchel per larghezze di nastro da 650 a 1400 mm. La lunghezza di riscaldamento è sempre di 350 o 500 (540) mm. Il minimo peso dell'intera pressa la rende molto flessibile e facile da maneggiare. La pressione superficiale viene portata sulla giunzione con un cuscinetto a pressione. Essa è adatta per la giunzione di nastri di trasporto in tessuto delle classi inferiore e media di resistenza (DIN 22102) con una pressione superficiale massima di 70 N/cm². Essa è composta di una parte superiore e una inferiore per un rapido montaggio e smontaggio. Sia le piastre riscaldanti che i cuscinetti di pressione sono congiunti fissamente alla parte superiore e a quella inferiore. I comandi per l'impianto elettrico e l'aria compressa sono integrati e quindi non servono di separati. Grazie al raffreddamento dell'acqua integrato, sono possibili cicli di vulcanizzazione ridotti.

Vantaggi

- costruzione molto leggera grazie alla costruzione del telaio in alluminio
- montaggio e smontaggio rapidi
- breve tempo di riscaldamento grazie all'isolamento ottimale
- comando della temperatura e del tempo regolabile secondo le esigenze individuali in modo del tutto automatico
- tempi di raffreddamento molto brevi grazie a canali di raffreddamento integrati
- cuscinetto a pressione molto robusto con rinforzo in aramide
- parte superiore e inferiore della pressa in una lega d'alluminio molto robusta

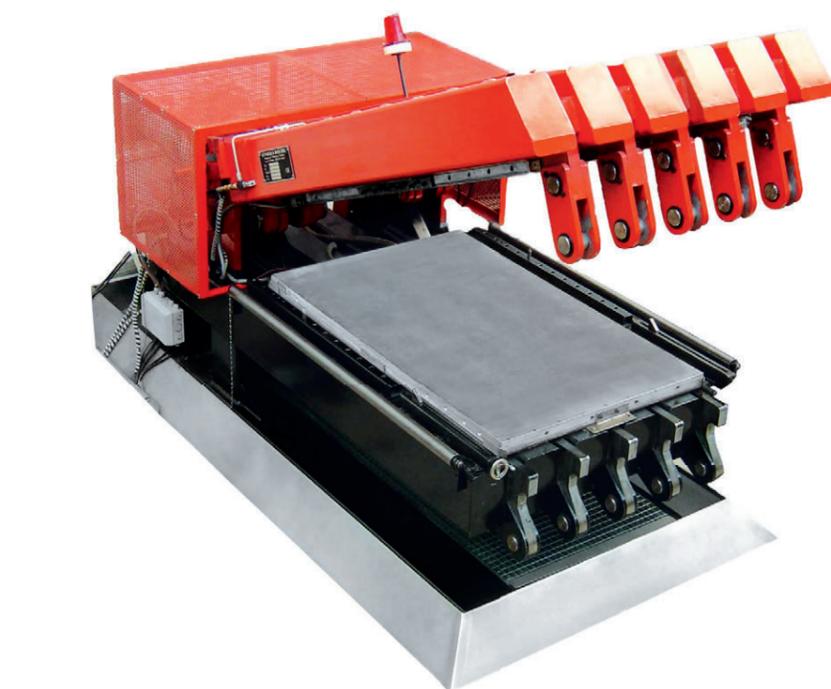


Автоматический стационарный вулканизационный пресс

Стационарный вулканизационный пресс фирмы «Künneth & Knöchel» предназначен для стыковки конвейерных лент шириной до 3200 мм. Пресс разрабатывается в тесном взаимодействии с заказчиками и изготавливается специально для их потребностей. Контроль температуры обеспечивается электронными регуляторами, точно поддерживающими температуру вулканизации. Охлаждение нагревательных плит производится на выбор водой или сжатым воздухом и включается автоматически после окончания вулканизации. Прессы полностью автоматизированы, управляются и регулируются с помощью программируемых контроллеров, размещенных на пульте управления. Давление может создаваться либо гидравлическими цилиндрами, либо нажимными подушками.

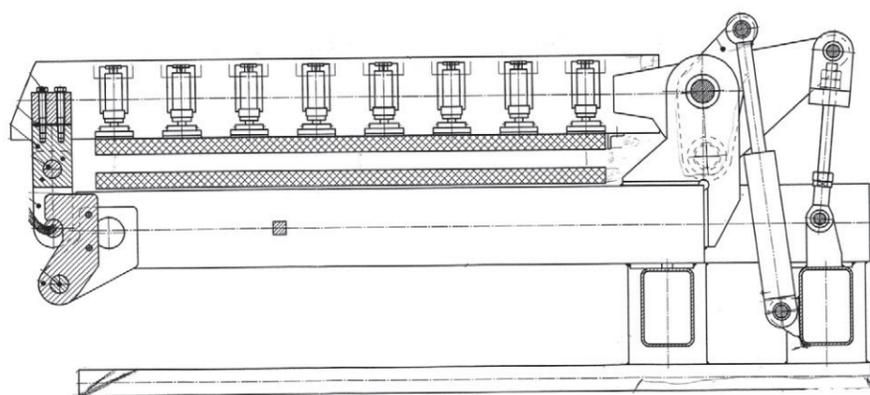
Pressa per vulcanizzazione, stazionaria, completamente automatica

La pressa di vulcanizzazione della ditta Künneth & Knöchel può essere fabbricata per larghezze di nastro fino a 3.200 mm. Essa viene sviluppata in stretta collaborazione con i nostri clienti e costruita su misura per la loro applicazione. Il controllo della temperatura viene fatto con regolatori digitali, che mantengono esattamente la temperatura di vulcanizzazione. Il raffreddamento delle piastre riscaldanti può avvenire a scelta con acqua o aria compressa e si spegne automaticamente dopo l'operazione di vulcanizzazione. Le operazioni sono completamente automatizzate e vengono comandate e sorvegliate mediante PLC in un impianto di distribuzione. Esiste la possibilità di alimentare la pressione con cilindri idraulici o con cuscinetti di pressione



Автоматизированное управление с центрального пульта. Индивидуальное изготовление.

Comando completamente automatico di punti di commutazione. Fabbricata secondo la specificità della commessa.



Разработка с учетом специфики заказчика. Sviluppata per le vostre speciali applicazioni.

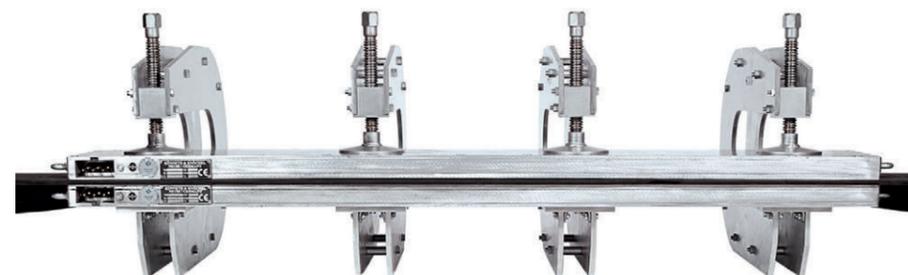


Вулканизационный пресс для ремонта кромок и продольных разрывов

Нагревательные плиты могут изготавливаться по индивидуальному заказу. Прижимное усилие создается алюминиевыми зажимами с глубиной захвата 150–1200 мм. Зажимы поставляются с механическим или гидравлическим приводом.

Pressa per vulcanizzazione per riparazioni di bordi e crepe longitudinali

Le piastre riscaldanti possono essere realizzate secondo le vostre esigenze individuali. La pressione viene trasmessa con archetto per pressa in alluminio con sporgenza di 150–1.200 mm. Gli archetti per pressa sono disponibili con trasmissione della pressione meccanica o idraulica.



| Размер нагревательных плит (мм) | Масса (кг) | Мощность (кВт) | Зажимы (шт.) |
|--|------------|----------------|-----------------------------|
| Grandezza della piastra riscaldante (mm) | Peso (kg) | Potenza (kW) | Archetto per pressa (pezzo) |
| 1.000 × 300 | 25 | 3 | 4 |
| 1.100 × 300 | 27 | 3,3 | 4 |
| 1.200 × 300 | 29 | 3,6 | 5 |
| 1.300 × 300 | 32 | 3,9 | 5 |
| 1.400 × 300 | 34 | 4,2 | 5 |
| 1.500 × 300 | 37 | 4,5 | 5 |
| 1.600 × 300 | 40 | 4,8 | 5 |

Возможны другие габариты по индивидуальным заказам. Si possono realizzare altre misure, a richiesta del cliente.



| Наименование | Глубина | Ширина ленты |
|--------------|-----------|------------------|
| Articolo | Sporgenza | Larghezza nastro |
| APB150 | 150 | 300 |
| APB200 | 200 | 400 |
| APB400 | 400 | 800 |
| APB500 | 500 | 1.000 |
| APB600 | 600 | 1.200 |
| APB700 | 700 | 1.400 |
| APB800 | 800 | 1.600 |
| APB1000 | 1.000 | 2.000 |

Зажимные скобы поставляются с механическим или гидравлическим приводом. Gli archetti della pressa sono disponibili con trasmissione della pressione meccanica o idraulica.

Вулканизационный пресс для мелкого ремонта

Для проведения ремонта мелких повреждений мы выпускаем ремонтные нагревательные размером 250 × 350 × 30 мм.

Давление создается алюминиевыми зажимными скобами. Глубина захвата скоб соответствует ширине ленты (150–1200 мм). Зажимы поставляются с механическим или гидравлическим приводом.

Pressa per vulcanizzazione per piccole riparazioni

Per la riparazione di minimi danneggiamenti del nastro, sono adatte le nostre piastre di riscaldamento con le dimensioni di 250 × 350 × 30 mm.

La trasmissione della pressione avviene con archetto in alluminio. Le sporgenze dell'archetto per pressa sono dimensionate adeguatamente alla larghezza del nastro (150–1.200 mm). Gli archetti per pressa sono disponibili con trasmissione della pressione meccanica o idraulica.



KÜNNETH & KNÖCHEL

Техническая анкета

Просьба указать все данные с максимальной точностью, необходимое пометить крестиком и дописать особые пожелания.

Вулканизационные прессы
Техническая анкета
RU

Фамилия, имя Г-н Г-жа

Фирма

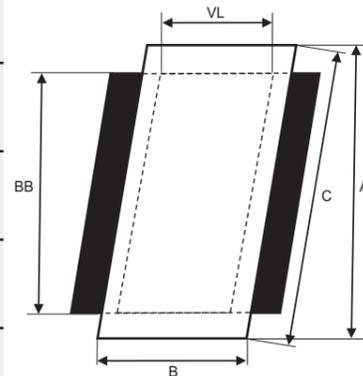
Улица, № дома

Индекс, город, страна

Телефон

Эл. адрес

| | |
|----|--|
| BB | |
| A | |
| B | |
| C | |
| VL | |



A= ширина нагревательных плит
B= длина нагревательных плит
C= длина кромки

BB= ширина ленты
VL= длина стыка

Ширина ленты: мм

Длина стыка: мм

Стальной корд ST: напр. ST2000

Обозначение ленты:

Тканевый корд EP: напр. EP630/4

Обозначение ленты:

Вид соединения:

ромбовидное 16,42° ромбовидное 22° ромбовидное 30° прямоугольное 90°

Транспортируемый продукт:

обычный горячий

Поверхностное давление:

70 Н/см² 80 Н/см² 120 Н/см²

Рабочее напряжение:

400 В

Система сжатия:

механическая гидравлическая ручной насос эл. насос

Нажимная подушка Компактный пресс

Вид тока:

трехфазный

50 Гц 60 Гц

Управление:

ручное автоматическое автоматическое с регистрацией данных

Охлаждение нагревательных плит:

нет воздушное водяное

Künneth & Knöchel KG - Bussardweg 9 - D-41468 Neuss
Тел.: +49 (0) 21 31 / 34 38 01
Факс: +49 (0) 21 31 / 34 38 30
info@kuenneth-knoechel.de



KÜNNETH & KNÖCHEL

Questionario tecnico

Per favore compili questo questionario il più esattam ente possibile, contrassegni con crocetta quello che è pertinente risp. lo completi a Suo piacimento.

Presses per vulcanizzazione
Questionario tecnico
IT

Cognome, nome signor signora

Ditta

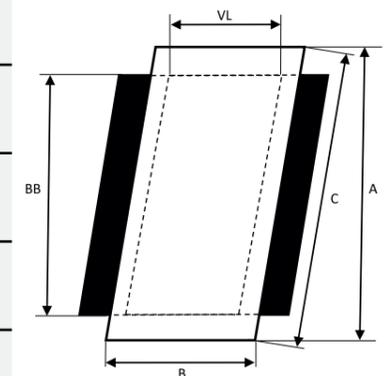
Via, nr.

CAP/città/ paese

Telefono

E-Mail

| | |
|----|--|
| BB | |
| A | |
| B | |
| C | |
| VL | |



A= larghezza piastra riscaldante
B= lunghezza piastra riscaldante
C= lunghezza bordi

BB= larghezza nastro
VL= lunghezza giunzione

Larghezza nastro: mm

Lunghezza di giunzione: mm

Cavo in acciaio ST: p.e.B. ST2000

Definizione nastro:

Tessuto EP: p.e. EP630/4

Definizione nastro:

Tipo di giunzione:

a rombo 16,42° a rombo 22° a rombo 30° rettangolare 90°

Prodotto trasportato:

normale caldo

Pressione superficiale:

70 N/cm² 80 N/cm² 120 N/cm²

Tensione di funzionamento:

400V

Sistema di pressione:

Meccanico Idraulico: pompa a mano pompa a motore

Cuscinetto di pressione Pressa compatta

Tipo di corrente:

Corrente trifase (trifase)

50 Hz 60 Hz

Comando:

manuale automatico Automatico con registrazione dati

Raffreddamento piastre riscaldanti:

Nessuno aria compressa acqua

Künneth & Knöchel KG - Bussardweg 9 - D-41468 Neuss
Tel: +49 (0) 21 31 / 34 38 01
Fax: +49 (0) 21 31 / 34 38 30
info@kuenneth-knoechel.de





KÜNNETH & KNÖCHEL

www.kuenneth-knoechel.de



**Künne & Knöchel KG
Bussardweg 9
D-41468 Neuss**

**Телефон/ Telefono: +49 (0) 21 31 / 34 38 01
Факс / Fax: +49 (0) 21 31 / 34 38 20
Эл. адрес / E-Mail: info@kuenneth-knoechel.de**