

## TRX-RC ROTOCURE MAKİNASI TEKNİK ÖZELLİKLERİ



Model		TRX-RC	TRX-RC	TRX-RC	TRX-RC	TRX-RC	
		700*1400 / 700*1800	1100 *2000	1500* 2000 / 1500*2500	2000*2500 / 2000*3200	2500*3200 / 2500*4500	
MAX.PROCUDT WİDHT	mm	1200-1600	2000	2000-2500	2500-3000	3000-4200	
MAX. PRODUCT THİCKİNESS	mm	0.5-5	1-8	1-10	1-10	1-10	
DRUM. DİAMETER	mm	700	1100	1500	2000	2500	
DRUM WORKİNG WİDHT	mm	1400-1800	2200	2350-2750	2500-3200	3200-4500	
TOTAL PULLİNG FORCE OF STEEL BELT	t	38-49	90	93.6-117	120-280	500-750	
THE LİNEAR SPEED OF VULCANİZİNG DRUM	m/min	1.12-0.04	0.06-1.8	0.175-3.14	0.24-4.7	0.24-4.7	
STEAM PRESSURE	Mpa	≤0.8	≤0.8	≤1	≤1	≤1	
VULCANİZİNG TEMPERATURE	C	140-160	140-160	160-180	160-180	160-180	
MAİN MOTOR POWER	KW	4-5.5	7.5	7.5-11	15-22	22-37	
DİMENSİONS	L	mm	8300	10000	13500	18600	23000
	W	mm	4400-4830	5900	6800	5600-7100	6800-7900
	H	mm	2100	3900	4900	5900-6200	6600
ABOUT WEIGHT	t	~20-30	~42	~79	~80-120	~130-180	

Rotary Curing Press'in kısaltılmış adı Rotacure olarak adlandırılır.. Bu makine, teknik kauçuk ürünlerinin sürekli vulkanizasyonu için tasarlanmıştır.

Dolayısıyla, kauçuk kayış, çatı kaplaması, tekstil ekli kauçuk kayışlar, sızdırmazlık plakaları, membran ve gemi tekstili, konveyör bantları, düz kayışlar, zemin kaplamaları vb.ürünleri üreten bir firma için kritik öneme sahip bir makinadır.

Rotocure Hattı:

Rotocure Hattı aşağıdaki makinelerinden oluşur.  
Sargı Bırakma Ünitesi,  
Döndürme, Soğutma Ünitesi,  
Ürünün kenar kesimi için ekipman ve bir Sarma ekipmanı.

Sarma Bırakma Ünitesinden yarı mamul kalenderlenmiş kauçuk malzemeniz alt silindire ve oradan da ısıtma tamburu ile baskı pres kayışı arasındaki pres boşluğuna yönlendirilir ve burada preslenir ve vulkanize edilir.

Rotocure, buharla ısıtılan, döner çelik bir tamburdan oluşur. Bu, kısmen sonsuz bir çelik bantı kapsamaktadır. Çelik bant, iki iletken silindir ve bir germe kasnağının hareketiyle tamburun çevresinin yaklaşık 2 / 3'ünü kapsar. Tambur buharla 150 - 200 ° C sıcaklığa ısıtılır. Ek olarak, tambur yüzeyinin yaklaşık yarısı etrafında bükülmüş ve bir miktar ek ısı veren, ancak öncelikle ısı kaybını önleyen bir ısıtma plakası vardır.

Rotocure Makinasını çalıştırdığınızda, tüm çeşitli parçaların hassas bir şekilde hizalanarak çalıştığından emin olmanız gerekir. Tüm proses parametrelerini doğru toleranslarında tutmanız çok önemlidir. Çünkü, her ikisi de levhanın düzgün vulkanizasyonundan sorumlu olan ısıtılmış ruloda veya çelik bantta küçük bir değişiklik, levhanızın düzensiz bir şekilde vulkanize olmasına neden olabilir. Bu, düzensizliklere ve ardından nihai ürününüzün reddedilmesine yol açar.

Kauçuk malzemeniz, alt silindirde tambur ve bant arasına yerleştirilir. Germe makarasının yardımıyla, bant ve tambur arasında bir basınç (örneğin yaklaşık 0,3 MPa) elde edilecek şekilde bant gerilir. Bu tamburun doğrusal hızı, tümü malzemenizin kalınlığına ve vulkanizasyon hızına bağlı olarak saatte 0,04-200 m sertleştirilmiş malzeme arasında değişebilir.

Değiştirilebilir tambur, tamamen pürüzsüz veya desenli yüzeylere sahip olabilir ve normalde 700-1500 mm çapında ve 1200-2500 mm genişliğindedir.

Normal hız aralığı 5 - 50 metre / saat ve tambura karşı 3 dakikalık temas uzunluğu için, özel bileşiminiz için 4 - 35 dakika arasında bir vulkanizasyon süresi elde edebilirsiniz.

Rotacure makinesinin temel avantajlarının yüksek saatlik çıktı, uzun ömür, düşük enerji tüketimi ve yüksek kalite ürün almaktır.