

Система механічного з'єднання КРУГ-ВИНТ

Відновлення роботи конвеєра за лічені хвилини без вулканізації

Коли кожна хвилина простою коштує грошей

Один розрив стрічки може зупинити всю виробничу лінію, що призводить до втрат продукції, затримок відвантажень і значних фінансових збитків. **КРУГ-ВИНТ** розроблений для швидкого відновлення роботи конвеєра без використання клеїв, часу на полімеризацію або спеціалізованого обладнання для вулканізації.

Швидко. Надійно. Перевірено на практиці.

Рішення для аварійного та постійного ремонту

Незалежно від типу пошкодження: розрив, пробій чи руйнування стику - **КРУГ-ВИНТ** забезпечує надійне механічне рішення, що підтримує безперервну роботу обладнання.

Типові сфери застосування

- з'єднання конвеєрних стрічок товщиною від 8 до 23 мм
- ремонт розшарування вулканізованих і клеєних стиків
- швидке з'єднання стрічки в аварійних ситуаціях
- ремонт локальних пошкоджень конвеєрних стрічок

Альтернатива вулканізації

Заповнює розрив між тимчасовими ремонтами та повноцінними вулканізованими стиками, пропонуючи практичне, швидке та міцне механічне рішення, коли час має вирішальне значення.

Розроблено для реальних умов експлуатації

- самонарізні гвинти - без попереднього свердління;
- високе зусилля притискання забезпечує надійне стискання шарів;
- шахове розташування з'єднувачів для оптимального розподілу навантаження;
- придатність для багатошарових конвеєрних стрічок.

Простий монтаж без спеціального обладнання

- розмістити з'єднувачі по зоні пошкодження;
- встановити гвинти з шайбами через стрічку;
- виконати затягування до повного притискання;
- видалити надлишкову довжину гвинтів;

Результат: надійне та довговічне з'єднання, виконане за лічені хвилини.

Підтримуйте безперервну роботу

Поки інші витрачають години на вулканізацію, ви вже відновлюєте виробництво. Забезпечте стабільну роботу конвеєрного транспорту завдяки рішення, розробленому для швидкості, надійності та економічної ефективності.

КРУГ-ВИНТ - рішення, якому довіряють

OKSPLICE® Engineered for Uptime!

* Розроблено для безперервної роботи.



«КРУГ-ВИНТ» - це універсальне рішення для негайного відновлення роботи конвеєра без вулканізації

Один розрив стрічки - це години простою, зрив відвантажень і прямі фінансові втрати...

Типові сфери застосування «КРУГ-ВИНТ»:

- 👉 розшарування вулканізованого стику;
- 👉 наскрізні пробої конвеєрної стрічки;
- 👉 порізи та розриви стрічки будь-якої довжини;
- 👉 екстрене стикування стрічки на конвеєрі.

Чому механіки обирають «КРУГ-ВИНТ»?

👉 Миттєвий запуск конвеєра після ремонту

З'єднання конвеєрних стрічок виконується механічним способом, без очікування полімеризації та без технологічних пауз.

👉 Мінімізація простоїв

Відновлення стрічки здійснюється безпосередньо на об'єкті в найкоротші терміни.

👉 Економічний ефект

- Зниження втрат від позапланових зупинок конвеєра;
- Скорочення витрат на виїзні бригади підрядників;
- Можливість мати постійний аварійний запас з'єднувачів КРУГ-ВИНТ на складі;
- Незалежність від погодних умов і температури навколишнього середовища.



OKSPLICE® Engineered for Uptime!

* Розроблено для безперервної роботи.



«КРУГ-ВИНТ» - ваша страховка від простою. Поки інші чекають на вулканізацію, ви вже запускаєте лінію. Забезпечте безперебійну роботу конвеєрного транспорту вже сьогодні.

Справжнє рішення для «механічної вулканізації» конвеєрних стрічок

ПОШКОДЖЕННЯ КОНВЕЄРНОЇ СТРІЧКИ ТА МЕТОДИ ЇХ РЕМОНТУ

Розшарування вулканізованого або холодноклеєного стику

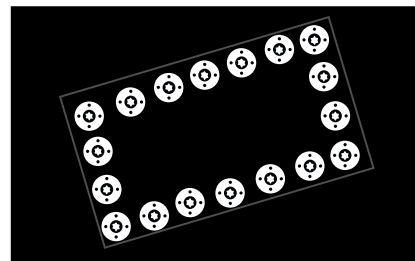
1. Очистити зону ремонту від забруднень і залишків транспортованого матеріалу.
2. Встановити з'єднувачі «Круг-Винт» по всій площі відшарування.
3. Крок встановлення з'єднувачів **40-45 мм** по всій зоні дефекту до повного притискання розшарованих шарів.

▼ Під кроком встановлення мається на увазі відстань між гвинтами.

Наскрізний пробій або поздовжній/поперечний поріз стрічки

Підготувати ремонтну пластину з фрагмента конвеєрної стрічки.

1. Виконати розшарування ремонтної пластини, залишивши верхню гумову обкладку та 1-2 шари корду.
 2. Встановити підготовлену пластину на пошкоджену ділянку, повністю перекиваючи зону дефекту.
 3. Зафіксувати пластину з'єднувачами «Круг-Винт» по периметру.
- Крок встановлення з'єднувачів **40-45 мм**.

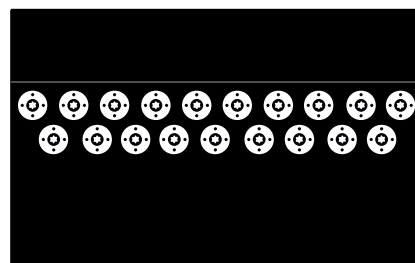


Поперечний розрив конвеєрної стрічки

У разі повного поперечного розриву стрічки виконати тимчасове стикове з'єднання з використанням двох або трьох паралельних рядів з'єднувачів.

Порядок виконання робіт:

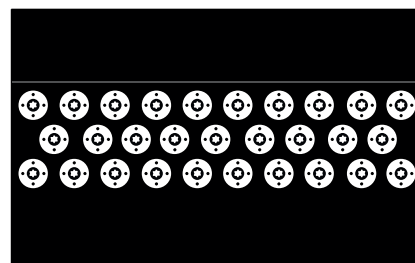
1. Обрізати кінці стрічки під прямим кутом.
2. Виконати розшарування кожного кінця стрічки на довжину **90 мм** (два ряди) або **135 мм** (три ряди з'єднувачів)* від кромки.
3. Накласти один кінець стрічки на інший та вирівняти. У зоні з'єднання кількість тканинних прокладок повинна перевищувати номінальну кількість прокладок у цілої стрічки на одну одиницю.
4. Встановити з'єднувачі у два або три ряди*:
 - перший ряд з'єднувачів встановлюється з відступом **22,5 мм** від краю стрічки;
 - крок з'єднувачів в одному ряду **40 мм**;
 - крок між з'єднувачами сусідніх рядів **45 мм**.



▼ З'єднувачі сусідніх рядів не повинні розташовуватися на одній лінії.

* Кількість рядів залежить від номінальної міцності стрічки:

для тришарових стрічок, як правило, достатньо 2 ряди; для чотиришарових та п'ятишарових рекомендується встановлювати 3 ряди або виконати повноцінне стикове з'єднання відповідно до інструкції зі з'єднання конвеєрних стрічок з'єднувачами «Круг-Винт».



▼ Попереднє свердління не потрібне - різьба гвинтів є самонарізною.

Вкрутити гвинт із встановленою верхньою шайбою через стрічку наскрізь. З протилежного боку встановити нижню шайбу з гайкою в посадковому отворі. Виконати затягування до щільного притискання шайб до поверхні стрічки.

Остаточне протягування виконувати:

- від центральної частини до країв;
 - до часткового занурення верхньої шайби в обкладку конвеєрної стрічки;
 - до виходу надлишків гуми з технологічних отворів.
- Після остаточного затягування необхідно видалити виступаючі частини гвинтів. Обламування виконується спеціальним ломачем.

Ломач являє собою металевий пруток довжиною 250 мм з осьовим отвором глибиною 60 мм, що відповідає діаметру гвинта.

1. Надіти ломач на виступаючу частину гвинта.
2. Прикласти зусилля до обламування гвинта врівень із гайкою.
3. Допускається відрізання гвинтів за допомогою кутової шліфмашини.

▼ Для зниження фізичного навантаження рекомендується використовувати два ломачі, прикладаючи зусилля у протилежних напрямках.

OKSPLICE® Engineered for Uptime!

* Розроблено для безперервної роботи.

Інформація для замовлення	
2501201600	КРУГ-ВИНТ 25 шт.
5001201600	КРУГ-ВИНТ 50 шт.
1001201600	КРУГ-ВИНТ 100 шт.
2001201600	КРУГ-ВИНТ 200 шт.
1006000000	Extra screws
1006100000	Extra nuts
2506282000	Bolt Breakers