



NILOS® GmbH & CO. KG
Förderband-Ausrüstung

Postfach 970
D-40709 Hilden

Reisholzstraße 15
D-40721 Hilden

Phone: +49-2103-951-0
Fax: +49-2103-951-209
Email: info@nilos.de
Web: www.nilos.com

Technische Änderungen vorbehalten
Gültig ab 10/2008
технические изменения
разрешаются 10/2008



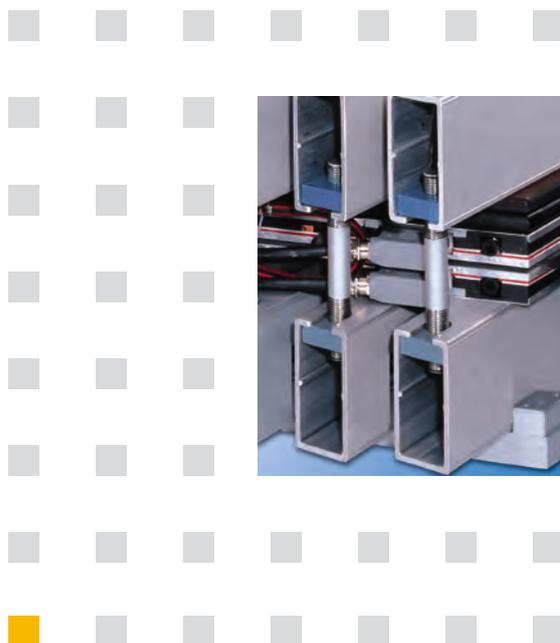
NILOS Sortimentsliste НИЛОС каталог ассортимента

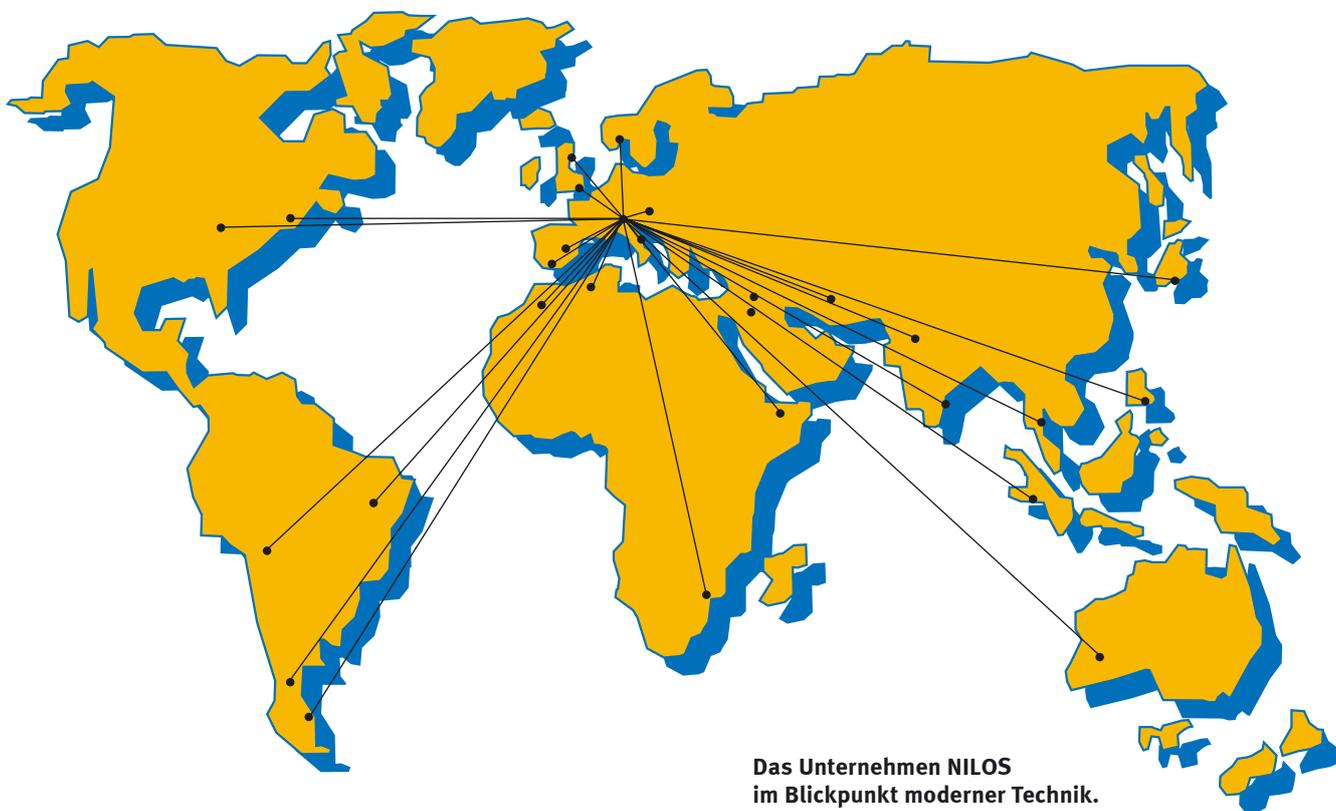
1 Gummiprodukte
Резиновые изделия

2

Maschinenbau
Машиностроение

Maschinenbau Машиностроение





**Das Unternehmen NILOS
im Blickpunkt moderner Technik.**

**Предприятие НИЛОС в центре
внимания современной техники**



NILOS GmbH & Co. KG Förderband-Ausrüstung

NILOS-Fördergurt-Vulkanisiergeräte, mechanische Bandverbindungen, Kaltklebematerial TOPGUM, NILOS-Reib-, Reflex- und Verschleißschutzbeläge, Abstreifervorrichtungen, Gummi- und PU-Formartikel, Siebböden, Planung und Lieferung kompletter Fördergurt-Regenerations-Werkstätten und -Anlagen, Tragrollen, Antriebs- und Umkehrtrommeln, Dienstleistungen rund um den Fördergurt, Fördergurt-Recycling, Bandschlitzerfassungssysteme.

НИЛОС Ханс Циллер ГмбХ и КО КГ оборудование конвейерных лент

НИЛОС вулканизационные пресса для конвейерных лент, механические соединителя лента, материал для ремонта холодным способом типа ТОПГУМ, НИЛОС мягкие пружинящие резиновые обкладки и износостойкие покрытия, скребки, резиновые и полиуретановые формовые изделия, сита, планирование и поставка установок и мастерских для восстановления конвейерных лент в комплекте, опорные ролики, приводные и натяжные барабаны, сервис вокруг конвейерной ленты, обновление конвейерных лент, системы для защиты от продольных прорывов.



2.1	Fördergurt-Vulkanisierpressen Вулканизационные пресса для конвейерных лент	Seite страница	
2.1.1	Vulkanisierpressen HYDRO-Serie Вулканизационные пресса типа ГИДРО	5-10	
2.1.2	Vulkanisierpressen EMU-Serie Вулканизационные пресса типа ЭМУ	11-16	
2.2	Fördergurt-Reparatur-Pressen Вулканизационные пресса для ремонта конвейерных лент	Seite страница	
2.2.1	Druckbügel-Reparaturpressen HYDRO-Serie Нажимные скобы, типа ГИДРО	18-23	
2.2.2	Traversen-Reparaturpressen HYDRO-Serie Пресса с траверсами для ремонта типа ГИДРО	24-29	
2.2.3	Flick-Reparaturpressen EMU-Serie Вулканизационные ремонтные пресса типа ЭМУ	30-33	
2.3	Allgemeine Informationen zu Vulkanisierpressen Общая информация к вулканизационным прессам	Seite страница	
2.3.1	Allgemeine Informationen zu Heizplatten Общая информация к нагревательным плитам	35	
2.3.2	NILOS-Fragebogen Vulkanisierpressen Опросный лист для НИЛОС вулканизационных прессов	36-37	
2.4	Schraubklemmen, Seilzüge, Werkzeuge Винтовые зажимы, тали, инструменты	Seite страница	
2.4.1	Schraubklemmen Винтовые зажимы	40	
2.4.2	Seilzüge Тали	41	
2.4.3	Werkzeuge Инструменты	42-49	
2.4.4	Werkzeuge elektrisch/pneumatisch Электрические и пневматические инструменты	50-59	
2.5	Bandreparaturwerkstätten, Sondermaschinen Мастерские, специальные машины	Seite страница	
2.5.1	Bandreparaturwerkstätten Мастерские для ремонта лент	62-63	
2.5.2	Sondermaschinen Специальные машины	64	
	Anlage Приложения	Seite страница	
		65-73	



2.1 Fördergurt-Vulkanisierpressen Вулканизационные пресса для конвейерных лент

2.1.1

Seite
страница

Vulkanisierpressen HYDRO-Serie 5–10
Вулканизационные пресса типа ГИДРО

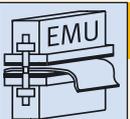


2.1.1

2.1.2

Seite
страница

Vulkanisierpressen EMU-Serie 11–16
Вулканизационные пресса типа ЭМУ



2.1.2



NILOS® Vulkanisierpressen HYDRO-Serie

НИЛОС®

вулканизационные прессы
типа ГИДРО

Alle Vulkanisierpressen werden jeweils auf Anfrage, kundenspezifisch für alle Bandbreiten, Verbindungslängen, Kombinationen, Spannungen, Ausführungen usw. gefertigt.

Все вулканизационные пресса изготавливаются специально по запросу и желанию клиента в зависимости от ширины ленты, длины стыки, конфигурации, напряжения сети, формы и т.д..

Komponenten einer hydraulischen Vulkanisierpresse

Pos. 1: Hydraulik-Traversen

- mit hydraulischem Drucksystem

Pos. 2: Pumpen

- mit Wechselkolben, Handpumpe (wahlweise Motorpumpe), Verteiler, Hochdruckschläuche und Hydrauliköl

Pos. 3: Heizplatten

- konventionelle Heizplatten
- Stecker 25 A, 6 pol
- Regelung über Temperaturfühler PT 100
- Bauform: rhombisch 16° 42'; 22°, rechteckig

Pos. 4: Automatik-Schaltschrank

- mit Anschlusskabeln (Anzahl und Ausführung abhängig von Anzahl und Größe der Heizplatten)
- digitale Temperaturanzeige

Merkmale einer hydraulischen Vulkanisierpresse

- hoher Sicherheitsstandard durch Führung des Spannbolzens innerhalb des Traversenprofils
- konventionelle, robuste Heizplatten in Kombination mit hydraulischem Drucksystem formen auch bei teilverschlissenen Gurten die Verbindung
- Heizplatte mit Luft und/oder Wasserkühlung und bündig abschließenden Elektroanschlüssen
- exakte Temperaturregelung über einen Automatik-Schaltschrank

Составные части гидравлического вулканизационного пресса

Поз. 1: гидравлические траверсы

- с гидравлической системой давления

Поз. 2: насосы

- со сменным поршнем, ручной насос (по выбору насос с электроприводом), распределителями, шлангами высокого давления и гидравлическим маслом

Поз. 3: нагревательные плиты

- нагревательные плиты с тэновым нагревателем
- 6-полюсные штекеры 25 А
- управление с помощью температурного щупа ПТ 100
- ромбическая форма 16° 42'; 22°, прямоугольная форма

Поз. 4: автоматический шкаф управления

- с кабелями подключения (количество в зависимости от количества и размера нагревательных плит)
- цифровая индикация температур

Характеристики гидравлического вулканизационного пресса

- высокий стандарт по безопасности из-за введения шпильки внутри профиля траверс
- прочные нагревательные плиты с тэновым нагревателями в комплекте с гидравлической системой давления стыкуют и конвейерные ленты, поверхность которых частично изношена
- система охлаждения нагревательной плиты - воздушная или водяная. У плит хорошо изолированные электрические подключения
- температура точно регулируется с помощью автоматического распределительного шкафа





Компоненты einer hydraulischen Vulkanisierpresse

Составные части гидравлического вулканизационного пресса

Pos. 1: Hydraulik-Traversen

Поз. 1: гидравлические траверсы

Traversenprofile mit hydraulischem Drucksystem

- Spezialprofile für Traversen aus hochlegiertem Aluminium (1)
- höchste Zug- und Biegefestigkeit bei minimalem Gewicht
- hoher Sicherheitsstandard durch Führung des Spannbolzens innerhalb des Traversenprofils (2)
- integrierte Schlauchbruchsicherung, Traversendruck wird bei Schlauchbruch oder schlagartigem Druckabfall aufrecht erhalten (3)
- Leichtmetallzylinder für gleichmäßigen, hydraulischen Flächen Druck bei kompakten Abmessungen und minimalem Gewicht
- schneller und leichter Druckaufbau mittels Wechselkolben-Handpumpe oder Motorpumpenaggregat
- hochwertige Thermoisolation der Druckschiene in der Obertraverse aus GFK (glasfaserverstärktem Kunststoff)
- verschleißschützende und thermoisolierende Belegung der Auflagefläche der Untertraverse mit GFK
- Lieferung komplett mit Zugbolzen und Maulschlüssel

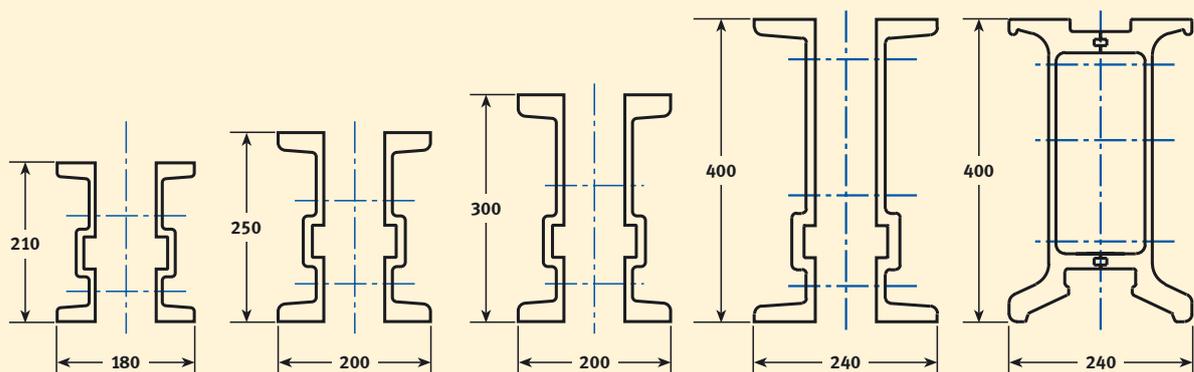


Поз. 1: профили траверс с гидравлической системой давления

- специальные профили для траверс из высоколегированного алюминия (1)
- самая высокая прочность на изгиб и на растяжение при минимальном весе
- высокий стандарт по безопасности из-за введения шпильки внутри траверс (2)
- интегрированная защита против разрыва шлангов. Давление траверс сохраняется и во время разрыва шлангов и во время внезапного падения давления (3)
- цилиндры из легкого металла для равномерного гидравлического давления на плоскость лент. У них компактные размеры и минимальный вес.
- быстрое и простое создание давления с помощью поршневого ручного насоса или нагнетательного агрегата с приводом
- высококачественная термоизоляция напорной шины верхней траверсы из стеклопластика (ГФК)
- у накладной поверхности нижней траверсы защитные покрытия против износа и термоизоляционные покрытия из стеклопластика
- в поставке включено стяжные шпильки и динамометрический клю

Erhältliche Größen der Profile für Hydraulik-Traversen [mm]

Размеры профиля гидравлических траверс в поставке [mm]



Komponenten einer hydraulischen Vulkanisierpresse

Pos. 2: Pumpen – Hydraulische Druckerzeugung

Bei Verwendung von hydraulischen Traversen Druckaufbau über Motorpumpenaggregat oder manuell über Wechselkolben-Handpumpe.

Die Wechselkolben-Handpumpe

- Druckbegrenzung 450 bar
- Ölfüllung 8 l (nutzbares Ölvolumen 6,8 l)
- automatische Umschaltung von Niederdruckbetrieb (= hohes Pumpvolumen) auf Hochdruckbetrieb (Umschaltung bei ca. 100 bar)
- Manometer zur Drucküberwachung
- Transportkiste für Pumpe und Schlauchverbindersatz optional erhältlich



Das Motorpumpenaggregat

- Druckbegrenzung 450 bar
- komplett mit Rohrschutzrahmen, Manometer, Schlauchkupplung und Ventilen
- 400 V, 50 Hz (andere Spannungen auf Anfrage)
- Leistung 1,1 kW
- wahlweise für 17l und 35l Füllvolumen Hydrauliköl lieferbar

Schlauchverteiler

- passend zur Traversenanzahl des Vulkanisiergerätes Lieferung mit Schlauchverteiler und Hochdruckschläuchen

Составные части гидравлического вулканизационного прессы

Поз. 2: насосы – гидравлическое создание давления

При использовании гидравлических траверс создается давления с помощью насосного агрегата с электроприводом или ручной с помощью ручного поршневого насоса.

Ручной поршневой насос

- ограничение давления на 450 бар
- объем масла: 8 л (используемый объем масла 6,8 л)
- автоматическое переключение с режиме низкого (т.е. высокий объем нагнетания) в режиме высокого давления (переключение при ок. 100 бар)
- манометр для проверки давления
- по желанию поставляется транспортный ящик для насоса и соединительных шлангов

Насосный агрегат с электроприводом

- ограничение давления на 450 бар
- в комплекте с защитной рамой, манометром, шланговым муфтам и клапанами
- 400 В, 50 Гц (другие напряжения по запросу)
- мощность: 1,1 кВт
- по выбору поставляется наливной объем 17 л или 35 л гидравлического масла)



распределительные шланги

- соответственное количество распределительных шлангов и шлангов высокого давления в зависимости от количества траверс вулканизационного прессы

Компоненты einer hydraulischen Vulkanisierpresse

Pos. 3: Heizplatten

Heizplatten

- NILOS®-Heizplatten in Rahmenkonstruktion, aus korrosionsbeständiger hochwertiger Aluminiumlegierung
- Bauform: rhombisch 16° 42'; 22°, rechteckig
- wahlweise mit Luft- und/oder Wasserkühlung erhältlich
- robuste und bündig abschließende Elektroanschlüsse (bis 500 V, 6-pol) gewährleisten einen sicheren Betrieb
- optimale Druck- und Temperaturverteilung **unter besonderer Beachtung der Randzonenbeheizung**
- Temperaturtoleranz auf gesamter Heizfläche bei aufgebauter Presse $\pm 6\text{ °C}$

RANDZONENBEHEIZUNG

Verwendung einer einzelnen Heizplatte für eine Verbindungsherstellung:

Typ KH Kanten-Heizung

Um Wärmeverluste in den Randbereichen (Kanten) der Heizplatten zu kompensieren, werden diese im Kantenbereich mit einer stärkeren Heizleistung ausgestattet als die Kernbereiche. Die Heizleistung wird hierbei so berechnet, daß über die gesamte Heizfläche eine gleichmäßige Temperaturkonstanz gewährleistet ist.

Modulare Zusammenstellung mehrerer kleiner Heizplatten für eine Verbindungsherstellung:

Mehrere kleine Heizplatten statt einer großen erhöhen die Flexibilität und erleichtert das Handling einer Vulkanisierpresse. Eine Kombination mehrerer konventioneller Heizplatten hätte aber einen Hitzestau an den Stoßkanten zweier Platten zur Folge, der den Fördergurt beschädigen könnte. Durch Verwendung von Heizplatten mit Kombikanten oder Kantenschaltern werden solche Schäden vermieden.

Typ KK Kombikanten

Der Einsatz der Heizplatten in einer Kombination wird bereits in der Konstruktion berücksichtigt und die Heizleistungen angrenzender Kanten schwächer ausgelegt (Heizplatten werden dann in der Regel nicht als Einzelplatten eingesetzt).

Typ KS Kantenschalter

Zu- und abschaltbare Randzonenbeheizung. Aneinanderlegen von zwei oder mehr Heizplatten wird durch einen an der Heizplattenkante befindlichen Kreuzgriff verhindert. Durch vorheriges Herausdrehen des Kreuzgriffs wird die Randzonenbeheizung abgeschaltet. Möchte man die Heizplatte einzeln nutzen, so wird der Kreuzgriff wieder hineingeschraubt und die Randzonenbeheizung wieder eingeschaltet (Heizplatte hier als Einzelplatte und Kombiplatte nutzbar).

Lieferbar in allen gewünschten Abmessungen.

Составные части гидравлического вулканизационного прессы

Поз. 3: нагревательные плиты

Нагревательные плиты

- у Нилос®-нагревательных плит рамная конструкция из коррозионностойкого высококачественного алюминиевого сплава
- в ромбе 16° 42'; 22° или прямоугольная форма
- система охлаждения по выбору воздушная или водяная
- прочные и хорошо изолированные электрические подключения (до 500 В, 6-пол.) обеспечивают надежную эксплуатацию
- оптимальное распределение давления и температуры **причем особое внимание уделено нагреву краевых зон**
- допуск температуры $\pm 6\text{ °C}$ на полную нагревательную поверхность при монтированном прессе.

НАГРЕВ КРАЕВЫХ ЗОН

Использование одной отдельной нагревательной плиты для стыка:

тип KH Нагрев краевых зон

Для компенсации тепловых потерь в краевых зонах (бортов) нагревательных плит, их оснащают более сильной нагревательной мощностью в краевых зонах, относительно центра плиты. При этом вымеряют нагрев плиты так, что обеспечиваются равномерное постоянство температуры по все площади нагрева.

Модульная компоновка нескольких маленьких нагревательных плит для стыковки:

Использование нескольких маленьких плит вместо одной большой повышает возможность эксплуатации и употребление вулканизационного прессы. Комбинация нескольких стандартных нагревательных плит имело бы последствия, что на стыке двух плит произошло бы застой нагрева, и что конвейерная лента могла бы повредиться. Такие повреждения избегаются с помощью использования нагревательных плит оснащенных кромок специального нагрева или включателей кромок.

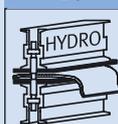
тип KK Кромки специального нагрева

Уже во время производства закладываются возможность использования комбинации плит. Поэтому нагревательная мощность краевых зон более низкая. (Такие плиты обычно не используются в качестве отдельных плит).

тип KS Включатель кромок

Нагрев краевых зон можно включить и выключить. Рычаг, который находится на краю нагревательной плиты, препятствует присоединению нескольких нагревательных плит. Нагрев краевых зон выключается с помощью вращения рычага. При использовании отдельной нагревательной плиты, рычаг снова привинчивается и включается нагрев краевых зон. (Нагревательная плита используется в качестве отдельной или комбинированной плиты).

Поставляются во всех желаемых размерах.



Komponenten einer hydraulischen Vulkanisierpresse

Составные части гидравлического вулканизационного пресса

Pos. 4: Automatik-Schaltschrank

Поз. 4: распределительный шкаф (автоматика)

Automatik-Schaltschrank mit elektronischer Temperaturregelung

- Anzahl und Ausführung des benötigten Schaltschranks ist von der Anzahl der eingesetzten Heizplatten abhängig, pro Heizplatte wird ein Stromausgang am Schaltschrank benötigt
- elektrischer Anschluss nach CEE-Norm
- exakte Temperaturmessung in den Heizplatten über PT 100
- Elektronik-Regler mit digitaler Soll- und Ist-Wert-Temperaturanzeige
- schnelle und einfache Programmierung des elektronischen Temperaturreglers
- bei Ausfall der elektronischen Steuerung auch manueller Betrieb möglich
- Regler-Toleranz nur ca. 1% des eingestellten Wertes (Bsp: bei 145°, Toleranz ca. 1,5 °C)
- optional: Schaltschrank mit Thyristor-Lastschaltung

Распределительный шкаф с электронным управлением температуры

- количество и исполнение требуемых шкафов зависит от количества используемых нагревательных плит. Для каждой плиты требуется один выход в распределительному шкафу.
- электрическое подключение по норме CEE
- точное измерение температуры внутри плит через ПТ 100
- электронный регулятор оснащен с цифровой индикацией температур заданного и фактического значения
- программирование электронного регулятора температур - быстро и просто
- в случае выхода из строя электронной системы управления существует возможность управление в ручном режиме
- допуск датчика только ок. 1% установленной параметры (напр.: при 145° - допуск ок. 1,5° C)
- как альтернатива: распределительный шкаф с тиристорным управлением нагрузки

Erhältliche Typen/Типы к поставке

Typ/тип	Eingang/вход	Ausgang/выход
JA 16 2 E 4000	1 вход: 400 V, 32 A	2 выходы, 16 A
JA 16 4 E 4000	1 вход: 400 V, 63 A	4 выходы, 16 A
JA 32 2 E 4000	1 вход: 400 V, 63 A	2 выходы, 32 A

Andere Spannungen auf Anfrage/другие напряжения по запросу





NILOS® Vulkanisierpressen EMU-Serie

НИЛОС® вулканизационные
пресса типа ЭМУ

Alle Vulkanisierpressen werden jeweils auf Anfrage, kundenspezifisch für alle Bandbreiten, Verbindungslängen, Kombinationen, Spannungen, Ausführungen usw. gefertigt.

Все вулканизационные пресса изготавливаются специально по запросу и желанию клиента в зависимости от ширины ленты, длины стыки, конфигурации, напряжения сети, формы и т.д.

■ **Komponenten einer Vulkanisierpresse mit Flächenhydraulik Typ EMU**

Pos. 1: Traversen

- leichte Traversenprofile aus hochfester Alu-Legierung

Pos. 2: Drucksystem

- Drucksystem Typ LICO (Liquid-Compensator), gleichmäßig, über die gesamte Verbindungsfläche verteilte Druckaufgabe über Liquid-Flächenhydraulik-Elemente

Pos. 3: Heizplatten Typ EMU

- flexible Heizplatten in Sandwichbauweise bestehend aus Kühlprofil, Silicon-Heizelement und Isolierplatte

Pos. 4: Automatik-Schaltschrank

- mit Anschlusskabeln (Anzahl und Ausführung abhängig von Anzahl und Größe der Heizplatten)
- digitale Temperaturanzeige

■ **Merkmale einer Vulkanisierpresse mit Flächenhydraulik Typ EMU**

- Vulkanisierpresse für die Heiss-Vulkanisation zur Verbindungsherstellung bei Gummi-Fördergurten
- flexible Heizplatten und Druckkissensystem passen sich bei Verbindungsherstellung der Gurtoberfläche an
- besonders leichter Transport durch geringe Einzelstückgewichte und Abmessungen
- Verwendung bei Gurtbreiten bis 3.200 mm
- gleichmäßige Druckverteilung über das NILOS Flächendrucksystem
- ausschließlich qualitativ hochwertige Werkstoffe werden verwendet

■ **Составные части вулканизационного пресса с нажимными подушками типа ЭМУ**

Поз. 1: траверсы

- легкие профили траверс из высокопрочного алюминиевого сплава

Поз. 2: нажимная система

- нажимная система типа ЛИКО (компенсатор жидкости) - равномерное распределение давления на всей поверхности стыка с помощью нажимных гидроэлементов

Поз. 3: нагревательные плиты типа ЭМУ

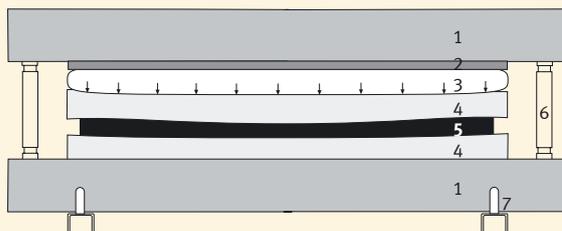
- гибкие нагревательные плиты в форме сэндвича, которые состоят из охлаждающих профилей, силиконовой нагревательной плиты и изолирующей плиты

Поз. 4: распределительный шкаф (автоматика)

- со кабелями подключения (количество и исполнение в зависимости от количества размера нагревательных плит)
- цифровая индикация температур

■ **Характеристики вулканизационного пресса с нажимными подушками типа ЭМУ**

- вулканизационный пресс для стыка резинотканевых конвейерных лент методом горячей вулканизации
- гибкие нагревательные плиты и система нажимных подушек приспосабливаются на поверхности ленты во время стыка
- особенно легко транспортируемый из-за низких отдельных весов и размеров
- использование для лент шириной до 3200 мм
- равномерное распределение давления с помощью NILOS нажимной гидросистемы
- используют исключительно высококачественные материалы



- 1 Traverse/траверса
- 2 Holz-Ausgleichsplatte/выравнивающая плита из дерева
- 3 Druckkissen/нажимная подушка
- 4 flexible Heizplatten in Sandwichbauweise bestehend aus Kühlprofil, Silicon Heizelement und Isolierplatte / гибкие нагревательные плиты в форме сэндвича, которые состоят из охлаждающих профилей, силиконовой нагревательной плиты и изоляционной плиты
- 5 Fördergurt/конвейерная лента
- 6 Zugbolzen mit Sicherungsstift/ стяжной болт с предохранительным шплинтом
- 7 Holz-Aufstellhilfen (optional hohe Metallbolzen) деревянные вспомогательные приспособления для установки пресса (по желанию высокие металлические пальцы)

**Komponenten
einer Vulkanisierpresse mit Flächenhydraulik Typ EMU**

**Составные части вулканизационного пресса с
нажимными подушками типа ЭМУ**

Pos. 1: Traversen

Поз. 1: траверсы

Traversenprofile für das Flächendrucksystem

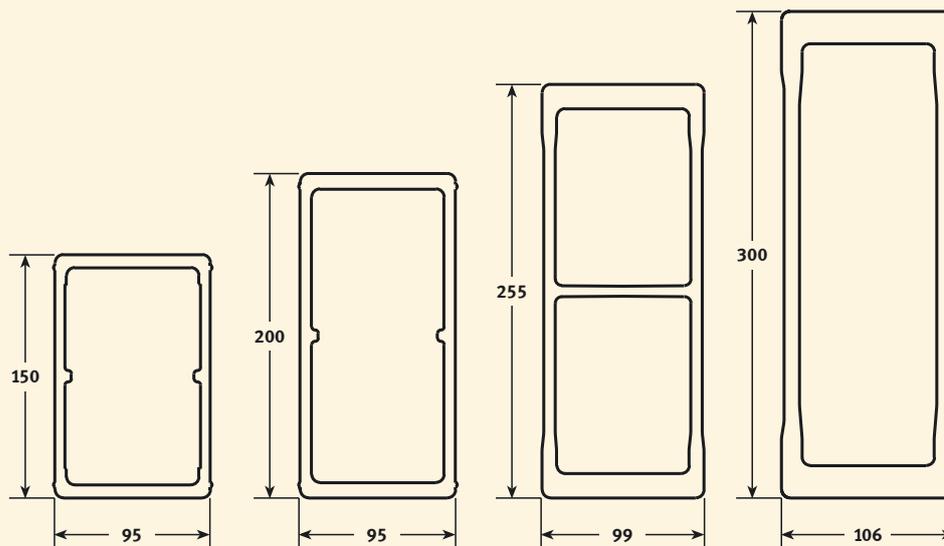
- leichte Traversenprofile aus hochfester Aluminiumlegierung
- höchste Zug- und Biegefestigkeit bei minimalem Gewicht
- konzipiert für robusten Einsatz und geringen Platzbedarf
- hoher Sicherheitsstandard durch Einsetzen der Zugbolzen innerhalb der Traversenprofile
- Lieferung komplett mit Zugbolzen und Sicherungsstift
- Aufstellhilfen für ein sicheres und genaues Positionieren der Traversen sind optional erhältlich

Профили траверс для системы нажимных подушек

- легкие профили траверс из высокопрочного алюминиевого сплава
- самая высокая прочность на изгиб и на растяжение при минимальном весе
- конструкция позволяет его эксплуатация в жестких условиях и где мало места
- высокий стандарт по безопасности из-за введения стяжных болтов внутри профиля траверс
- в поставке включено стяжной болт и предохранительный шплинт
- предлагаются вспомогательное монтажное устройство для надежной и точной установки траверс

**Erhältliche Größen der Profile
für EMU-Traversen [mm]**

**Размеры профиля для траверс типа ЭМУ в
поставке [мм]**



Komponenten einer Vulkanisierpresse mit Flächenhydraulik Typ EMU

Составные части вулканизационного пресса с нажимными подушками типа ЭМУ

Pos. 2: Drucksystem

Поз. 2: нажимная система

NILOS Druckkissensystem

Kombination von flexiblen Heizplatten mit dem NILOS Druckkissensystem (hydraulisch/pneumatisch). Unebenheiten auf der Verbindungsfläche bei z. B. teilverschlissenen Fördergurten werden hierdurch so kompensiert, dass ein einheitlicher Flächendruck auf der gesamten Verbindungsfläche entsteht.

Flächenhydraulik über Druckkissen

- robuste Gummi-Druckkissen mit Kevlar-Verstärkung
- Bauform: rhombisch 16° 42'; 22°, rechteckig
- gleichmäßige Druckverteilung durch den Liquid-Compensator Effekt
- als Druckmedium kann wahlweise Druckluft oder ein Wasser/Glycol-Gemisch verwendet werden

- **bei Verwendung von Druckluft [1]**
Flächendruck bis max. 70 N/cm²
- **bei Verwendung eines Wasser/Glycol-Gemisches [2]**
Flächendruck bis max. 140 N/cm²

Für den Druckaufbau stehen verschiedene Druckerzeugungssysteme (Druckluft oder Wasserpumpen) zur Verfügung

Druckluftsteuerung [3]

- Flächendruck bis max. 70 N/cm²
- mit Sicherheitsventil und Manometer

Motorpumpen

- Druckmedium: Wasser/Glycol-Gemisch
- Druckbereich: 70–140 N/cm²
- mit Sicherheitsventil und Manometer
- auch zur Entleerung der Druckkissen geeignet
- 400 V, 50 Hz (andere Spannungen auf Anfrage)

Typ MPT (tragbar) [4+5]

- Fördermenge: 6 l/min
- Gewicht: 25 kg
- komplett mit Rohrschutzrahmen
- zusätzliche Behälter (30 oder 50 l) erforderlich

Typ MPF (fahrbar) [6+7]

- Fördermenge: 15 l/min
- Leergewicht: 80 kg
- Behältervolumen: 100 l
- komplett mit Fahrgestell auf Vollgummireifen
- zusätzl. Behälter 100 l erhältlich (fahrbar ohne Pumpe) [7]

НИЛОС система нажимных подушек

комбинация гибких нагревательных плит с системой нажимных подушек НИЛОС (гидравлическое / пневматическое исполнение). Компенсируют неровности на поверхности стыка, поверхность которых например частично изношена, таким образом, что получается равномерное давление на плоскость.

Нажимная гидравлика в виде нажимной подушк

- прочие резиновые нажимные подушки с усилительной тканью Кевлар
- в ромбе 16° 42'; 22°, прямоугольная форма
- равномерное распределение давления с помощью нажимных гидроэлементов (компенсатор жидкости)
- в качестве среды для создания давления используется по желанию сжатый воздух или смесь из воды/антифриза
- **при использовании сжатого воздуха [1]** давление на поверхность лент до макс. 70 Н/см²
- **при использовании смесь из воды/антифриза [2]** давление на поверхность лент до макс. 140 Н/см²

Разные системы в распоряжении для создания давления (сжатый воздух или насос с электродвигателем)

Управление сжатого воздуха [3]

- давление на поверхность лент до макс. 70 Н/см²
- с предохранительным клапаном и с манометром

Насосы с электроприводом

- среда для создания давления: смесь из воды/антифриза
- диапазон давления: 70–140 Н/см²
- с предохранительным клапаном и с манометром
- при помощи насоса можно и опорожнить подушку
- 400 V, 50 Hz (другие напряжения по запросу)

тип MPT (переносный) [4+5]

- подача: 6 л/мин
- вес: 25 кг
- в комплекте с защитной рамой
- требуется дополнительного резервуара (30 или 50 л)

тип MPF (передвижной) [6+7]

- подача: 15 л/мин
- вес: 80 кг
- объем резервуара: 100 л
- в комплекте с транспортным шасси на массивных резиновых шинах
- предлагается дополнительного резервуара 100 л (передвижной без насоса) [7]



Komponenten einer Vulkanisierpresse mit Flächenhydraulik Typ EMU

Составные части вулканизационного прессы с нажимными подушками типа ЭМУ

Pos. 3: Heizplatten

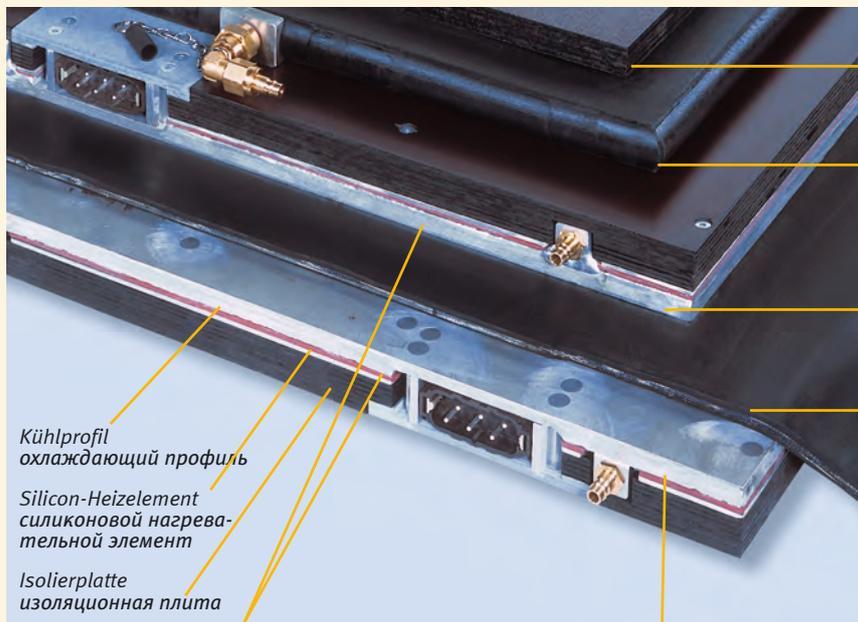
Поз. 3: нагревательные плиты

Heizplatten Typ EMU

Нагревательные плиты типа ЭМУ

- flexible Heizplatten in Sandwichbauweise bestehend aus Kühlprofil, Silicon-Heizelement und Isolierplatte
- Bauform: rhombisch 16° 42'; 22°, rechteckig
- niedriges Einzelgewicht der Heizplatte
- ausgerüstet für Luft- oder Wasserkühlung
- robuste und bündig abschließende Elektroanschlüsse (bis 500 V, 6 pol) mit Metallstecker-Arretierung
- schnelle Aufheizzeit bei einer Heizleistung von ca. 6,5 kW/m²
- schnelle Abkühlzeit durch integrierte Kühlkanäle
- optimale Druck- und Temperaturverteilung

- гибкие нагревательные плиты в форме «сэндвича», которые состоят из охлаждающих профилей, силиконовой нагревательной плиты и изолирующей плиты
- в ромбе 16° 42'; 22°, прямоугольная форма
- низкие отдельные веса нагревательной плиты
- оснащены для охлаждения воздухом или водой
- прочные и хорошо изолированные электрические подключения (до 500 В, 6-пол.) обеспечивают надежную эксплуатацию
- короткое время нагрева при мощности нагрева ок. 6,5 кВт/м²
- короткое время охлаждения с помощью интегрированных охлаждающих каналов
- оптимальное распределение давления и температуры



*Kühlprofil
охлаждающий профиль*

*Silicon-Heizelement
силиконовой нагревательной элемент*

*Isolierplatte
изоляционная плита*

*Holz-Ausgleichsplatte
выравнивающая плита из дерева*

*Druckkissen
нажимная подушка*

*Heizplatte Nr. 1
нагревательная плита номер 1*

*Fördergurt
конвейерная лента*

Heizplatte Nr. 1 + 2: flexible Heizplatten in Sandwichbauweise bestehend aus Kühlprofil, Silicon-Heizelement und Isolierplatte

*Heizplatte Nr. 2
нагревательная плита номер 2*

нагревательная плита № 1 + 2: гибкие нагревательные плиты в форме «сэндвича», которые состоят из охлаждающих профилей, силиконовой нагревательной плиты и изоляционной плиты



Flächenhydraulik ist auch mit konventionellen Heizplatten als Ausführung LICO lieferbar.

Нажимные гидроэлементы поставляются также с стандартными нагревательными плитами в типа ЛИКО.


Komponenten einer Vulkanisierpresse mit Flächenhydraulik Typ EMU
Составные части вулканизационного пресса с нажимными подушками типа ЭМУ
Pos. 4: Automatik-Schaltschrank
Поз. 4: распределительный шкаф (автоматика)
Automatik-Schaltschrank mit elektronischer Temperaturregelung

- Anzahl und Ausführung des benötigten Schaltschranks ist von der Anzahl der eingesetzten Heizplatten abhängig, pro Heizplatte wird ein Stromausgang am Schaltschrank benötigt
- elektrischer Anschluss nach CEE-Norm
- exakte Temperaturmessung in den Heizplatten über PT 100
- Elektronik-Regler mit digitaler Soll- und Ist-Wert-Temperaturanzeige
- schnelle und einfache Programmierung des elektronischen Temperaturreglers
- bei Ausfall der elektronischen Steuerung auch manueller Betrieb möglich
- Regler-Toleranz nur ca. 1% des eingestellten Wertes (Bsp: bei 145°, Toleranz ca. 1,5 °C)
- optional: Schaltschrank mit Thyristor-Lastschaltung

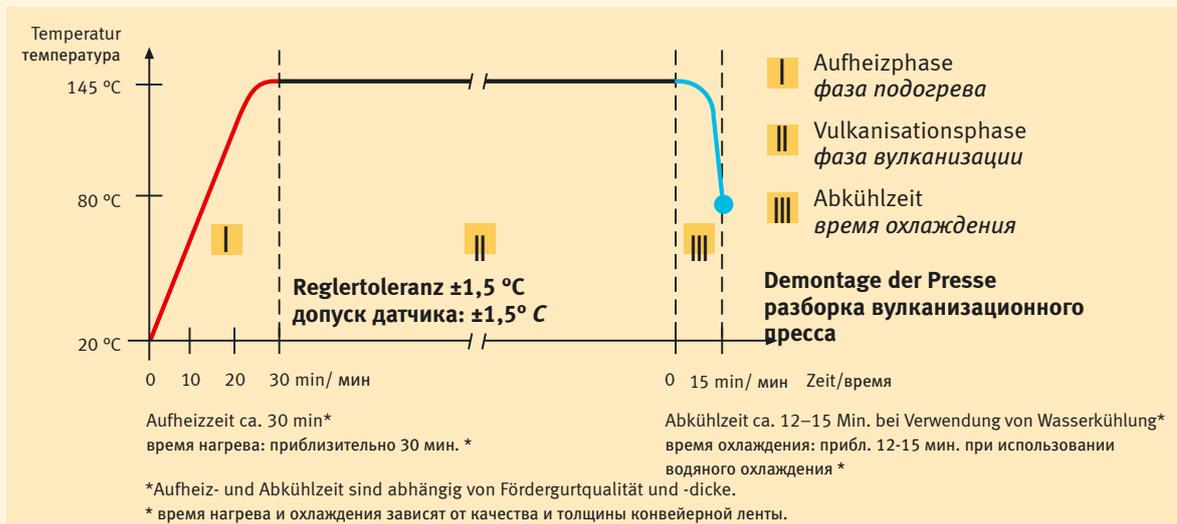
Распределительный шкаф с электронным управлением температуры

- количество и исполнение требуемых шкафов зависит от количества используемых нагревательных плит. Для каждой плиты требуется один выход в распределительному шкафу
- электрическое подключение по норме CEE
- точное измерение температуры внутри плит через ПТ 100
- электронный регулятор оснащен с цифровой индикацией температур заданного и фактического значения
- программирование электронного регулятора температур - быстро и просто
- в случае выхода из строя электронной системы управления существует возможность управление в ручном режиме.
- допуск датчика только ок. 1% от установленной параметра (напр.: при 145° - допуск ок. 1,5° C)
- как альтернатива: распределительный шкаф с тиристорным управлением нагрузки

Erhältliche Typen/Типы к поставке

Typ/тип	Eingang/вход	Ausgang/выход
JA 16 2 E 4000	1 400 V, 32 A	2, 16 A
JA 16 4 E 4000	1 400 V, 63 A	4, 16 A
JA 32 2 E 4000	1 400 V, 63 A	2, 32 A

Andere Spannungen auf Anfrage/другие напряжения по запросу


Regelkurve/Kривой процесс регулирования




2.2

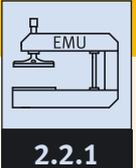
Fördergurt-Reparatur-Pressen Вулканизационные пресса для ремонта конвейерных лент

2.2.1

Seite
страница

Druckbügel-Reparaturpressen
HYDRO-Serie
Нажимные скобы типа ГИДРО

18-23



2.2.1

2.2.2

Seite
страница

Traversen-Reparaturpressen
HYDRO-Serie
Пресса с траверсами для ремонта
типа ГИДРО

24-29



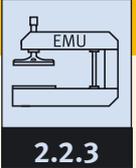
2.2.2

2.2.3

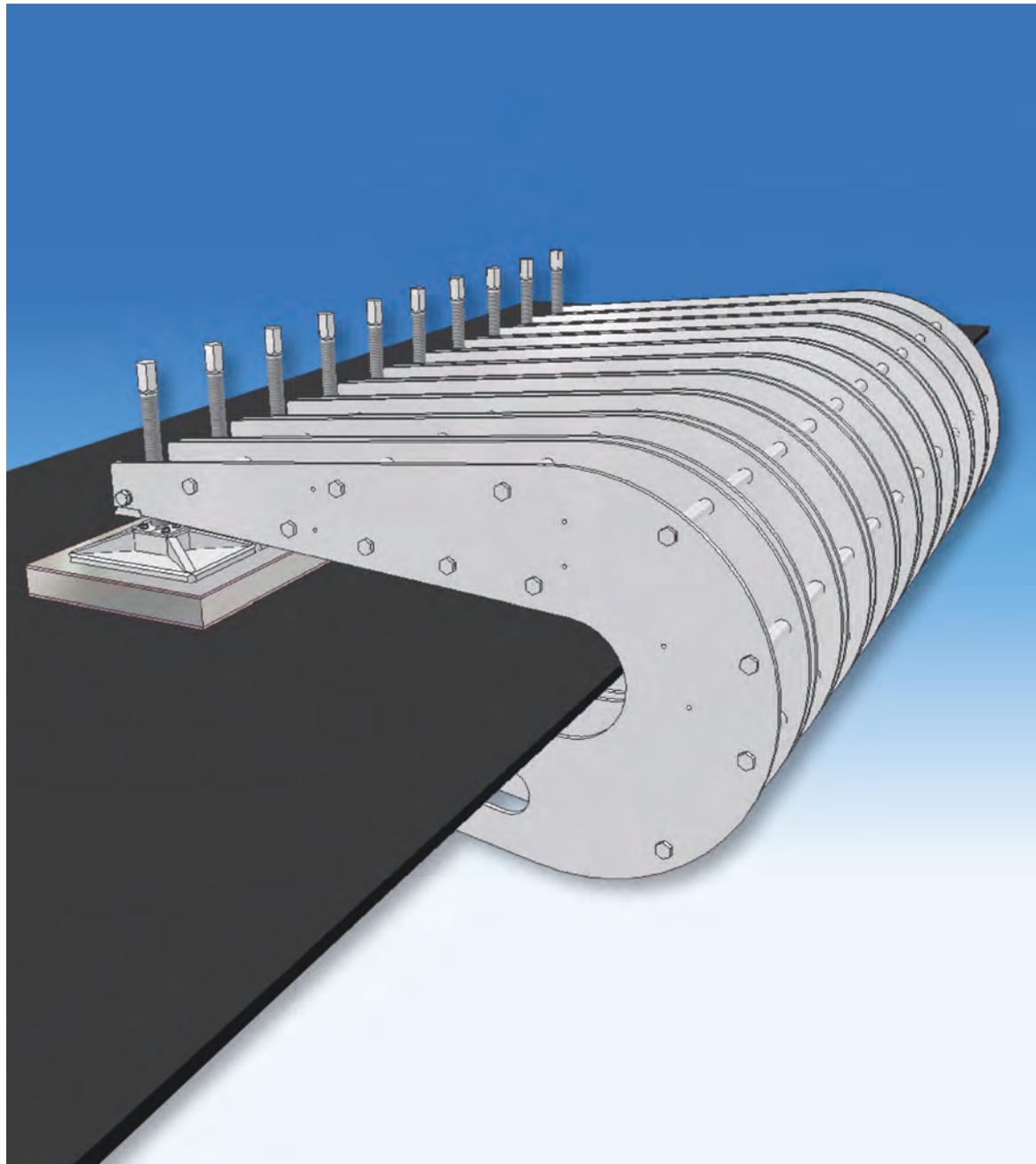
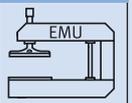
Seite
страница

Flick-Reparaturpressen EMU-Serie
Вулканизационные ремонтные пресса
типа ЭМУ

30-33



2.2.3



**NILOS® Druckbügel-Reparatur-
pressen HYDRO-Serie**

**НИЛОС® нажимные скобы
типа ГИДРО**

Druckbügelpressen werden jeweils auf Anfrage kundenspezifisch gefertigt.

Die Druckbügelpressen können, je nach Ausführung und Heizplattengröße, sowohl zur Flick-, Kanten-, als auch Längsrisssreparatur eingesetzt werden.

Нажимные скобы производят по желанию клиента. В зависимости от исполнения и от габаритов

нагревательных плит их используют и для ремонта заплат, и для ремонта кромок и для ремонта продольных порывов.

Komponenten einer hydraulischen/mechanischen Druckbügelpresse

Pos. 1: Druckbügel

- Typ JZLS mit mechanischer Druckspindel
- Typ JZLH mit Hydraulik-Zylinder

Pos. 2: Pumpe/Drehmomentschlüssel

Druckaufgabe wahlweise mittels:

- bei mechanischem Druckbügel: Druckaufbau mit Ratschen/Drehmomentschlüssel über Spindeln
- bei hydraulischem Druckbügel: Handpumpe (wahlweise Motorpumpe), Verteiler, Hochdruckschläuche und Hydrauliköl

Pos. 3: Heizplatten

- Stecker 25 A, 6 pol
- Regelung über Temperaturfühler PT 100
- Bauform: rechteckig

Pos. 4: Automatik-Schaltschrank

- mit Anschlusskabeln (Anzahl und Ausführung abhängig von Anzahl und Größe der Heizplatten)
- digitale Temperaturanzeige

Составные части гидравлических / механических нажимных скоб:

Поз. 1: нажимная скоба

- тип JZLS с механической нажимной шпинделей
- тип JZLH с гидравлическом цилиндром

Поз. 2: насос / динамометрический ключ

создание давления по выбору с помощью:

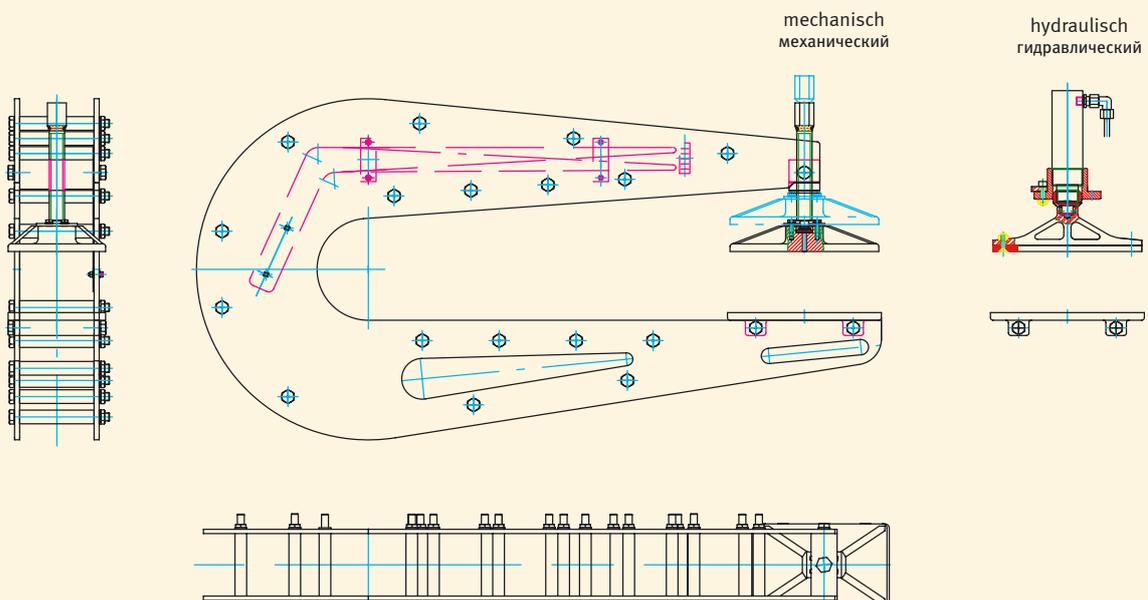
- в механических скобах: создание давления с помощью трещотки/динамометрического ключа через шпиндели
- в гидравлических скобах: при помощью ручного или насоса с электродвигателем, распределителя, шланги высокого давления и гидравлическое масло

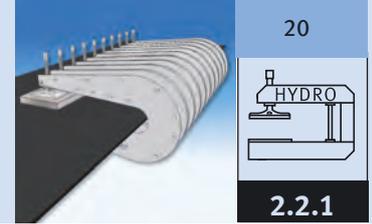
Поз. 3: нагревательные плиты

- 6-полюсные штекеры, 25 А
- управление с помощью ПТ 100
- прямоугольная форма

Поз. 4: распределительный шкаф (автоматика)

- со кабелями подключения (количество и исполнение в зависимости от количества размера нагревательных плит)
- цифровая индикация температур





Komponenten einer hydraulischen/mechanischen Druckbügelpresse

Составные части гидравлических / механических нажимных скоб:

Zu Pos. 1: Druckbügel

К поз. 1: нажимные скобы

Hydraulische und mechanische Druckbügelpressen für Flick-, Kanten- und Längsrisssreparatur

- Druckbügel in Leichtmetall- Schraubkonstruktion
- höchste Biegefestigkeit bei minimalem Gewicht
- Ausführung für jeweils 3 t und 6 t Druckkraft
- für Fördergurt-Reparaturen von der Bandkante bis zur Bandmitte
- lieferbare Ausladungen: 200, 400, 600, 800, 1.000 und 1.200 mm
- die Anzahl der Druckbügel bestimmen den erreichbaren spezifischen Druck

Гидравлические и механические нажимные скобы для ремонта заплат, для ремонта продольных порывов и для ремонта кромок

- нажимные скобы – струбины из легких металлов
- самая высокая прочность на растяжение при минимальном весе
- давление 3 тонны или 6 тонн
- для ремонта конвейерных лент от кромки до середины лента
- вылет в поставке: 200, 400, 600, 800, 1.000 и 1.200 мм
- количество нажимных скоб определяет удельного специфического давления

Hydraulische Druckbügel Typ JZLH/3 und JZLH/6:

Druckaufbau über Hydraulik-Leichtmetallzylinder und Hochdruckpumpe (manuell oder elektrisch).

Гидравлические нажимные скобы типа JZLH/3 и JZLH/6:

создание давления с помощью гидравлического цилиндра из легкого металла и с помощью насоса высокого давления (или ручной или с электроприводом).

Mechanische Druckbügel Typ JZLS/3 und JZLS/6:

Druckaufbau über mechanische Druckspindeln mit Ratsche oder Drehmomentschlüssel.

- mit Aufbiegungsanzeige bei Erreichen des Enddrucks
- daher kein Drehmomentschlüssel erforderlich
- integrierte Schlauchbruchsicherung (optionell), Hydraulikdruck wird bei Schlauchbruch und schlagartigem Druckabfall aufrecht erhalten

Механические нажимные скобы типа JZLS/3 и JZLS/6:

создание давления механическими нажимными шпинделями с трещоткой или с динамометрическим ключом.

- с индикацией загибания при достижении окончательного давления
- при этом динамометрический ключ не нужен
- интегрированная защита против разрыва шлангов (по выбору). Давление сохраняется и во время разрыва шлангов и во время внезапного падения давления.

Komponenten einer hydraulischen/mechanischen Druckbügelpresse

Zu Pos. 2:
Mechanische/Hydraulische Druckerzeugung:
 Pumpe/Ratsche oder Drehmomentschlüssel

Составные части гидравлических / механических нажимных скоб:

К поз. 2:
Механическое/гидравлическое создание давления:
 насос/трещотка или динамометрический ключ

Mechanische Druckerzeugung

Bei Verwendung mechanischer Druckbügel Druckaufbau mechanisch über Drehmomentschlüssel.

Механическое создание давления

При использовании механических нажимных скоб давления создается с помощью динамометрического ключа.

Hydraulische Druckerzeugung

Bei Verwendung von hydraulischen Druckbügeln Druckaufbau über Motorpumpenaggregat oder manuell über Wechselkolben-Handpumpe.

Гидравлическое создание давления

При использовании гидравлических нажимных скоб создание давления осуществляется с помощью насосного агрегата с электроприводом или ручной с помощью ручного поршневого насоса.

Die Wechselkolben-Handpumpe

- Druckbegrenzung 450 bar
- Ölfüllung 8 l (nutzbares Ölvolumen 6,8 l)
- automatische Umschaltung von Niederdruckbetrieb (= hohes Pumpvolumen) auf Hochdruckbetrieb (Umschaltung bei ca. 100 bar)
- Manometer zur Drucküberwachung
- Transportkiste für Pumpe und Schlauchverbindersatz optional erhältlich

Ручной поршневой насос

- ограничение давления на 450 бар
- объем масла: 8л (используемый объем масла 6,8 л)
- автоматическое переключение с режиме низкого давления (т.е. высокий объем нагнетания) в режиме высокого давления (переключение при ок. 100 бар)
- манометр для проверки давления
- по желанию поставляется транспортный ящик для насоса и соединительных шлангов



Насосный агрегат с электроприводом

- ограничение давления на 450 бар
- в комплекте с защитной рамой, манометром, шланговым муфтам и клапанами
- 400 В, 50 Гц (другие напряжения по запросу)
- мощность: 1,1 кВт
- по желанию поставляется наливной объем 17 или 35 л гидравлического масла



Das Motorpumpenaggregat

- Druckbegrenzung 450 bar
- komplett mit Rohrschutzrahmen, Manometer, Schlauchkupplung und Ventilen
- 400 V, 50 Hz (andere Spannungen auf Anfrage)
- Leistung 1,1 kW
- wahlweise für 17l und 35 l Füllvolumen Hydrauliköl lieferbar

Schlauchverteiler

- passend zur Anzahl der Druckbügel des Vulkanisiergerätes Lieferung mit Schlauchverteiler und Hochdruckschläuchen

Распределительные шланги

- поставляются соединительные шланги и шланги высокого давления в соответствии с количеством нажимных скоб вулканизационного пресса

Komponenten
einer hydraulischen/mechanischen Druckbügelpresse

Составные части гидравлических / механических
нажимных скоб:

Zu Pos. 3: Heizplatten

К поз. 3: нагревательные плиты

Heizplatten

- NILOS-Heizplatten in Rahmenkonstruktion, aus korrosionsbeständiger hochwertiger Aluminiumlegierung
- zur Flickreparatur ab einem Mindestmaß von 300 x 300 mm erhältlich
- zur Längsrisssreparatur ab einer Maximalbreite von 500 mm in jeder gewünschten Länge lieferbar
- bei Längsrisssreparaturen ist die Anzahl der benötigten Druckbügel von der Länge der Heizplatte und dem benötigten spezifischen Flächendruck abhängig
- speziell entwickelte Heizsysteme und Profilverstrebungen garantieren die optimale Druck- und Temperaturverteilung
- wahlweise mit Luft- und/oder Wasserkühlung erhältlich
- robuste und bündig abschließende Elektroanschlüsse (bis 500 V, 6 pol) gewährleisten einen sicheren Betrieb
- Temperaturfühler PT 100 in jeder Heizplatte

Нагревательные плиты

- у НИЛОС®-нагревательных плит рамная конструкция из коррозионностойкого высококачественного алюминиевого сплава
- для ремонта заплат и стыковки поставляется плиты минимальный размер 300 x 300 мм
- для ремонта продольных разрывов поставляется плиты максимальной ширины начиная с 500 мм и любой длины
- у продольных разрывов количество требуемых нажимных скоб зависит от длины нагревательной плиты и требуемого удельного давления на плоскость
- специально разработанные нагревательные системы и профильные крепления распорками обеспечивают оптимальное распределение давления и температура
- система охлаждения по выбору или воздушная или водяная
- прочие и хорошо изолированные подключения к электросети (до 500 В, 6-пол.) обеспечивают надежную эксплуатацию
- температурный щуп в каждой нагревательной плите



Lieferbar in allen gewünschten Abmessungen.

Поставляются во всех желаемых размерах.

Komponenten
einer hydraulischen/mechanischen Druckbügelpresse
Составные части гидравлических / механических
нажимных скоб
Pos. 4: Automatik-Schaltschrank
Поз. 4: распределительный шкаф (автоматика)
Automatik-Schaltschrank
mit elektronischer Temperaturregelung

- Anzahl und Ausführung des benötigten Schaltschranks ist von der Anzahl der eingesetzten Heizplatten abhängig, pro Heizplatte wird ein Stromausgang am Schaltschrank benötigt
- elektrischer Anschluss nach CEE-Norm
- exakte Temperaturmessung in den Heizplatten über PT 100
- Elektronik-Regler mit digitaler Soll- und Ist-Wert-Temperaturanzeige
- schnelle und einfache Programmierung des elektronischen Temperaturreglers
- bei Ausfall der elektronischen Steuerung auch manueller Betrieb möglich
- Regler-Toleranz nur ca. 1% des eingestellten Wertes (Bsp: bei 145°, Toleranz ca. 1,5 °C)
- optional: Schaltschrank mit Thyristor-Lastschaltung

Распределительный шкаф с электронным
управлением температуры

- количество и исполнение требуемых шкафов зависит от количества используемых нагревательных плит. Для каждой плиты требуется один выход в распределительный шкаф
- электрическое подключение по норме CEE
- точное измерение температур внутри нагревательных плит через ПТ 100
- электронный регулятор оснащен с цифровой индикацией температур заданного и фактического значения
- программирование электронного регулятора температур – быстро и просто
- в случае выхода из строя электронной системы управления существует возможность управление в ручном режиме
- допуск датчика только ок. 1% установленной параметры (напр.: при 145° - допуск ок. 1,5° C)
- как альтернатива: распределительный шкаф с тиристорным управлением нагрузки

Erhältliche Typen/Типы к поставке

Typ/тип	Eingang/вход	Ausgang/выход
JA 16 2 E 4000	1 400 V, 32 A	2, 16 A
JA 16 4 E 4000	1 400 V, 63 A	4, 16 A
JA 32 2 E 4000	1 400 V, 63 A	2, 32 A

Andere Spannungen auf Anfrage/Другие напряжения по запросу





**NILOS® Traversen-Reparatur-
pressen HYDRO-Serie**

**НИЛОС® пресса с траверсами
для ремонта типа ГИДРО**



Traversen-Reparaturpressen werden jeweils auf Anfrage kundenspezifisch gefertigt.

Die Traversen-Reparaturpressen können, je nach Ausführung und Heizplattengröße, sowohl zur Flick- als auch zur Längsrissreparatur eingesetzt werden.

Пресса с траверсами для ремонта производят по желанию клиента.

В зависимости от исполнения и от габаритов нагревательных плит их используют и для ремонта заплат, и для ремонта продольных порывов.

Komponenten einer hydraulischen Traversen-Reparaturpresse

Pos. 1: Reparatur-Traversen

- wahlweise mit Druckkissen oder hydraulischem Drucksystem

Pos. 2: Pumpe

- bei hydraulischen Traversen: Handpumpe (wahlweise Motorpumpe), Verteiler, Hochdruckschläuche und Hydrauliköl

Pos. 3: Heizplatten

- Stecker 25 A, 6 pol
- Regelung über Temperaturfühler PT 100
- Bauform: rhombisch 16° 42'; 22°, rechteckig

Pos. 4: Automatik-Schaltschrank

- mit Anschlusskabeln (Anzahl und Ausführung abhängig von Anzahl und Größe der Heizplatten)
- digitale Temperaturanzeige

Составные части гидравлических пресс с траверсами для ремонта

Поз. 1: траверсы для ремонта

- по желанию с нажимной подушкой или с гидравлической системой давления

Поз. 2: насос

- в гидравлических траверсах: при помощи ручного насоса (по выбору и насос с электроприводом), распределителя, шланги высокого давления и гидравлическое масло

Поз. 3: нагревательные плиты

- 6-полюсные штекеры, 25 А
- управление с помощью температурного щупа ПТ 100
- в ромбе 16° 42'; 22°, прямоугольная форма

Поз. 4: распределительный шкаф (автоматика)

- со кабелями подключения (количество и исполнение в зависимости от количества и размера нагревательных плит)
- цифровая индикация температур

Merkmale einer hydraulischen Traversen-Reparaturpresse

- Reparaturpresse für die Heiß-Vulkanisation von Längsrissen, Durchschlägen und Kantenschäden
- gleichmäßige Druckaufgabe über die gesamte Reparaturlänge mittels hydraulischer Aluminium-Druckzylinder oder manuell mit Drehmoment-schlüssel über Druckspindeln in Traversen
- in Abhängigkeit von der Heizplattenbreite und benötigtem Flächendruck, pro Traverse jeweils 2–3 verschiebbare Druckelemente
- ausschließliche Verwendung von qualitativ hochwertigen und leichten Werkstoffen
- Verwendung bei Gurtbreiten bis 3.200 mm

Характеристики гидравлического пресса с траверсами для ремонта

- пресс для ремонта продольных разрывов, пробоев и повреждения кромок методом горячей вулканизации
- равномерное создание давления по все длине ремонта через гидравлический алюминиевый нажимной цилиндр или ручной с помощью динамометрического ключа через шпиндели внутри траверс
- в зависимости от ширины плиты и требуемого давления на плоскость поставляются на траверсу по 2-3 передвижных нажимных элементов
- использование исключительно высококачественных и легких материалов
- использование для лент шириной до 3.200 мм

Komponenten einer hydraulischen Traversen-Reparaturpresse

Pos. 1: Reparatur-Traversen für Flick- und Längsrissreparatur

Составные части гидравлических пресс с траверсами для ремонта

Поз. 1: траверсы для ремонта заплат и для ремонта продольных разрывов

Aufbau der Reparatur-Traversen

- Traversenprofil aus hochlegiertem Aluminium
- höchste Biegefestigkeit bei minimalem Gewicht
- Druckkissenhydraulik oder Zylinderhydraulik erhältlich
- integrierte Schlauchbruchsicherung, Traversendruck wird bei Schlauchbruch und schlagartigem Druckabfall aufrecht erhalten (nur bei Hydraulik-Traversen)
- Drucksysteme stufenlos über die gesamte Bandbreite verschiebbar

Bei Verwendung hydraulischer Reparatur-Traversen:

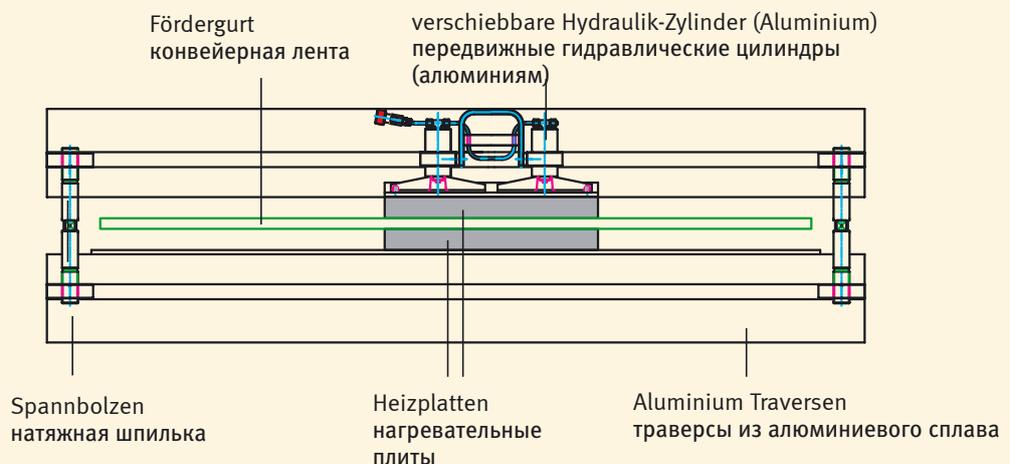
- Druckaufbau über **verschiebbare Leichtmetallzylinder** und Hochdruckpumpe (manuell oder elektrisch)
- hochwertige Thermoisolation der Druckschiene in Obertraverse aus GFK (glasfaserverstärkter Kunststoff)
- verschleißschützende und thermoisolierende Belegung der Auflagefläche der Untertraverse mit GFK

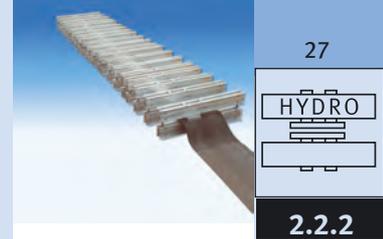
Сборка траверс для ремонта

- профиль траверс из высоколегированной алюминия
- самая высокая прочность на изгиб и одновременно минимальная масса
- предлагается с гидравлическими подушками или с гидравлическими цилиндрами
- интегрированная защита против разрыва шлангов. Давление траверс сохраняется и во время разрыва шлангов и во время внезапного падения давления (только у гидравлических траверс)
- системы давления плавно передвигаются по все поверхности ширины

При использовании гидравлических траверс для ремонта

- создание давления через **передвижные цилиндры из легкого металла** и насосы высокого давления (ручной или с электроприводом)
- высококачественная термоизоляция напорной шины верхней траверсы из ГФК (стекло пластина)
- у накладной поверхности нижней траверсы защитные покрытия против износа и термоизоляционные покрытия из стеклопластики





Komponenten einer hydraulischen Traversen-Reparaturpresse

Составные части гидравлических пресс с траверсами для ремонта

Pos. 2: Pumpen – Hydraulische Druckerzeugung

Поз. 2: насосы – гидравлическое создание давления

Bei Verwendung von hydraulischen Reparatur-Traversen Druckaufbau über Druckzylinder mit Motorpumpenaggregat oder manuell über Wechselkolben-Handpumpe.

При использовании гидравлических траверс для ремонта давление создается при помощи нажимного цилиндра с насосным агрегатом с электроприводом или ручным поршневым насосом.

Die Wechselkolben-Handpumpe



Ручной поршневой насос

- ограничение давления на 450 бар
- объем масла: 8л (используемый объем масла 6,8 л)
- автоматическое переключение с режиме низкого (т.е. высокий объем нагнетания) в режиме высокого давления (переключение при ок. 100 бар)
- манометр для проверки давления
- поставляется соответственное количество распределительных шлангов, шланговых муфт и шлангов высокого давления в зависимости от количества траверс
- количество выходов распределителя соответствует количеству траверс. Длина шлангов – 2 м, снабжены с муфтой.
- по желанию поставляется транспортный ящик для насоса и соединительных шлангов

- Druckbegrenzung 450 bar
- Ölfüllung 8 l (nutzbares Ölvolumen 6,8 l)
- automatische Umschaltung von Niederdruckbetrieb (= hohes Pumpvolumen) auf Hochdruckbetrieb (Umschaltung bei ca. 100 bar)
- Manometer zur Drucküberwachung
- passend zur Traversenanzahl Lieferung mit Schlauchverteilern, Hochdruckschläuchen und Schlauchkupplungen
- Zahl der Abgänge des Verteilers ist der Traversenzahl angepasst, Schläuche in 2 m Länge, mit Steckkupplungen ausgerüstet
- Transportkiste für Pumpe und Schlauchverbindersatz optional erhältlich



Das Motorpumpenaggregat

- Druckbegrenzung 450 bar
- komplett mit Rohrschutzrahmen, Manometer, Schlauchkupplung und Ventilen
- passend zur Traversenanzahl des Vulkanisiergerätes Lieferung mit Schlauchverteiler und Hochdruckschläuchen
- 400 V, 50 Hz (andere Spannungen auf Anfrage)
- Leistung 1,1 kW
- wahlweise für 17 l und 35 l Füllvolumen Hydrauliköl lieferbar

Насосный агрегат с электроприводом

- ограничение давления на 450 бар
- в комплекте с защитной рамой, манометром, шланговым муфтам и клапанами
- соответственное количество распределительных шлангов, шлангов высокого давления в зависимости от количества траверс
- 400 V, 50 Гц (другие напряжения по запросу)
- мощность: 1,1 кВт
- по желанию поставляется наливной объем 17 или 35 л гидравлического масла

**Komponenten
einer hydraulischen Traversen-Reparaturpresse**

Составные части гидравлических траверс для ремонта:

Pos. 3: Heizplatten der Traversen-Reparaturpressen

К поз. 3: нагревательные плиты

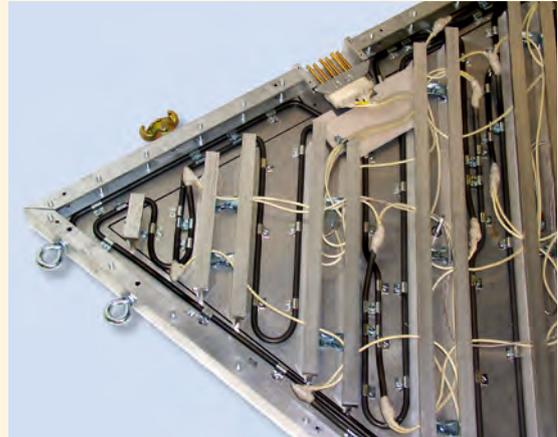
Heizplatten



- NILOS®-Heizplatten in Rahmenkonstruktion, aus korrosionsbeständiger hochwertiger Aluminiumlegierung
- zur Flickreparatur ab einem Mindestmaß von 300 x 500 mm erhältlich
- zur Längsrissreparatur ab einer Mindestbreite von 400 mm in jeder gewünschten Länge lieferbar. Die Anzahl der benötigten Schiebetraversen ist hierbei von der Länge der Heizplatte und dem benötigten spezifischen Flächendruck abhängig
- speziell entwickelte Heizsysteme und Profilverstrebungen garantieren die optimale Druck- und Temperaturverteilung
- wahlweise mit Luft- und/oder Wasserkühlung erhältlich
- robuste und bündig abschließende Elektroanschlüsse (bis 500 V, 6 pol) gewährleisten einen sicheren Betrieb
- Regelung über Temperaturfühler PT 100

Lieferbar in allen gewünschten Abmessungen.

Нагревательные плиты



- у НИЛОС®-нагревательных плит рамная конструкция из коррозионностойкого высококачественного алюминиевого сплава
- для ремонта заплат и стыковки поставляется плиты минимальный размер 300 x 500 мм
- для ремонта продольных разрывов поставляется плиты максимальной ширины начиная с 400 мм и любой длины. При этом количество требуемых траверс с передвижными элементами зависит от длины нагревательных плит и от требуемого удельного давления на плоскость
- специально разработанные нагревательные системы и профильные крепления распорками обеспечивают оптимальное распределение давления и температура
- система охлаждения по выбору или воздушная или водяная
- прочие и хорошо изолированные подключения к электросети (до 500 В, 6-пол.) обеспечивают надежную эксплуатацию
- управление с помощью щупа ПТ 100

Поставляется во всех желаемых размерах.



Komponenten einer hydraulischen Traversen-Reparaturpresse

Составные части гидравлических траверс для ремонта:

Pos. 4: Automatik-Schaltschrank

Поз. 4: распределительный шкаф (автоматика)

Automatik-Schaltschrank mit elektronischer Temperaturregelung

Распределительный шкаф с электронным управлением температуры

- Anzahl und Ausführung des benötigten Schaltschranks ist von der Anzahl der eingesetzten Heizplatten abhängig, pro Heizplatte wird ein Stromausgang am Schaltschrank benötigt
- elektrischer Anschluss nach CEE-Norm
- exakte Temperaturmessung in den Heizplatten über PT 100
- Elektronik-Regler mit digitaler Soll- und Ist-Wert-Temperaturanzeige
- schnelle und einfache Programmierung des elektronischen Temperaturreglers
- bei Ausfall der elektronischen Steuerung auch manueller Betrieb möglich
- Regler-Toleranz nur ca. 1% des eingestellten Wertes (Bsp: bei 145°, Toleranz ca. 1,5 °C)
- optional: Schaltschrank mit Thyristor-Lastschaltung

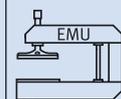
- количество и исполнение требуемых шкафов зависит от количества используемых нагревательных плит. Для каждой плиты требуется один выход в распредшкафу
- электрическое подключение по норме CEE
- точное измерение температур внутри нагревательных плит через ПТ 100
- электронный регулятор оснащен с цифровой индикацией температур заданного и фактического значения
- программирование электронного регулятора температур – быстро и просто
- в случае выхода из строя электронной системы управления существует возможность управление в ручном режиме
- допуск датчика только ок. 1% установленной параметры (напр.: при 145° - допуск ок. 1,5° C)
- как альтернатива: распределительный шкаф с тиристорным управлением нагрузки

Erhältliche Typen/Типы к поставке

Typ/тип	Eingang/вход	Ausgang/выход
JA 16 2 E 4000	1, 400 V, 32 A	2, 16 A
JA 16 4 E 4000	1, 400 V, 63 A	4, 16 A
JA 32 2 E 4000	1, 400 V, 63 A	2, 32 A

Andere Spannungen auf Anfrage/Другие напряжения по запросу





**NILOS® Flick-Reparaturpressen
EMU-Serie**

**НИЛОС® вулканизационные
ремонтные пресса
типа ЭМУ**



Kompakte Flick-Reparaturpresse in Leichtbauweise zur Durchführung von Flick-Reparaturen an Gummi-Fördergurten.

Für Ausladungen von 800 mm, 1.000 mm und 1.200 mm.

Облегченный компактный вулканизационный ремонтный пресс, с помощью которого можно ремонтировать резиновые конвейерные ленты при помощи заплат.

Типы размеров: 800 мм, 1000 мм и 1200 мм.

■ **Компоненты einer Flick-Reparaturpresse Typ EMU**

Pos. 1: Druckbügel

- Druckbügel aus hoch legiertem Aluminium in verwindungssteifer solider Schweißkonstruktion

Pos. 2: Heizplatten

- Heizplatten sind für den Transport abnehmbar und werden in einem mitgelieferten Transportbehälter untergebracht
- Heizplatten mit automatischer Temperaturregelung, Signalleuchte und Thermometer
- in die Heizplatte integriertes Drucksystem (Flächendrucksystem)
- wahlweise Luft- oder Wasserkühlung möglich

Pos. 3: Transportbehälter für Heizplatten

- Transportbehälter für Heizplatten mit integrierter, leicht zu bedienender AIR CONTROL BOX
- Druckaufbau der Flick-Reparaturpresse erfolgt über Pressluft

■ **Merkmale einer Flick-Reparaturpresse Typ EMU**

- Flick-Reparaturpresse einsatzbereit für die Flick-reparatur an Fördergurten
- besonders leichter Transport durch geringe Einzelstückgewichte
- Transport durch nur eine Person möglich, da nur zwei Einzelkomponenten
- die Montage der einzelnen Komponenten der Flick-Reparaturpresse erfolgt über Stecksystem ohne Werkzeug
- gleichmäßige Druckverteilung über das NILOS-Flächendrucksystem

■ **Составные части вулканизационного ремонтного пресса типа ЭМУ**

Поз. 1: нажимные скобы

- нажимные скобы из высокопрочного алюминиевого сплава в жестком стальном сварном исполнении

Поз. 2: нагревательные плиты

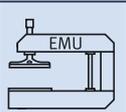
- нагревательные плиты демонтируются для транспорта и хранятся в поставленных транспортных ящиках
- у нагревательных плит с автоматическим регулированием температур, сигнальными лампами и термометром
- нагревательная плита с интегрированной нажимной системы (нажимная гидросистема)
- система охлаждения по выбору или воздушная или водяная

Поз. 3: транспортные ящики для нагревательных плит

- транспортные деревянные контейнеры для нагревательных плит оснащены с интегрированным «ЭР КОНТРОЛЬ БОКС» (система контроля и управления сжатым воздухом), который легко обслуживается
- создание давления ремонтного пресса с помощью сжатого воздуха

■ **Характеристики вулканизационного ремонтного пресса типа ЭМУ**

- пресс готов к эксплуатации для ремонта лент с помощью заплат
- особенно легко транспортируемый из-за низких отдельных весов
- один человек может транспортировать этот пресс, так как этот пресс состоит из 2 отдельных частей
- монтаж отдельных модулей ремонтного пресса осуществляется без инструментов
- равномерное распределение давления с помощью системы гидроэлементов НИЛОС.



Компоненты einer Flick-Reparaturpresse Typ EMU

Pos. 1 und 2: Druckbügel mit Heizplatten

Druckbügel Typ EMU

- Druckbügel aus hochlegiertem Aluminium in verwindungssteifer solider Schweißkonstruktion
- höchste Biegefestigkeit bei minimalem Gewicht
- weiter Eingriff in das Band, Ausladung der Presse von 800 mm, 1.000 mm und 1.200 mm lieferbar
- stabiler Tragegriff für komfortablen Transport



Heizplatten Typ EMU

- kompakte Heizplatten in Sandwich-Bauweise bestehend aus Kühlprofil, Silikon-Heizelement und einem in die untere Heizplatte integrierten Druckkissen
- optimale Druckverteilung durch Flächendrucksystem (Druckaufgabe mit Pressluft über Druckkissen)
- niedriges Einzelgewicht der Heizplatten
- automatische Temperaturregelung durch Thermostate
- Temperaturanzeige über Bimetallzeigerthermometer
- integrierte Signalleuchte zur Anzeige der Heizintervalle
- optimale Temperaturverteilung über Silikon-Heizelement
- schnelle Aufheizzeit
- schnelle Abkühlzeit durch integrierte Kühlkanäle
- ausgerüstet für Luft- oder Wasserkühlung



Составные части ремонтного пресса типа ЭМУ

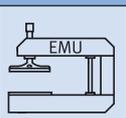
Поз. 1 и 2: нажимные скобы с нагревательными плитами

Нажимные скобы типа ЭМУ

- нажимные скобы из высокопрочного алюминиевого сплава в жестком стальном сварном исполнении
- самая высокая прочность на изгиб при минимальном весе
- легко обслуживают ленты поставляются вылет пресса в размере 800, 1000 и 1200 мм
- прочная ручка для комфортного транспорта

Нагревательные плиты типа ЭМУ

- компактные нагревательные плиты в форме «сэндвича», которые состоят из охлаждающих профилей, силиконовой нагревательной плиты и нажимной подушки, которую интегрировали в нижнюю нагревательную плиту
- оптимальное распределение давления с помощью системы гидроэлементов (создание давления с помощью сжатого воздуха в нажимных подушках)
- низкие отдельные веса нагревательных плит
- автоматическое регулирование температур с помощью термостатов
- индикация температур с помощью биметаллического стрелочного термометра
- интегрированная сигнальная лампа для индикации интервалов нагрева
- оптимальное распределение температур с помощью силиконового элемента нагрева
- короткое время нагрева
- короткое время охлаждения при помощи интегрированных охлаждающих каналов
- оснащен для воздушного и водяного охлаждения



Компоненты einer Flick-Reparaturpresse Typ EMU

Pos. 3: Transportbehälter/Druckluftversorgung

Бифункциональный транспортный контейнер

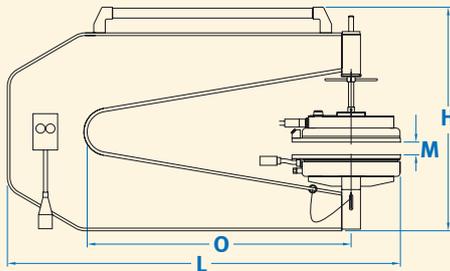
- бифункциональный транспортный контейнер для перевозки нагревательных плит, с интегрированной AIR CONTROL BOX

Транспортная функция:

- безопасное хранение и транспортировка нагревательных плит
- транспортировка только одним человеком возможна, так как только две отдельные компоненты

Обеспечение давлением:

- регулирование давления осуществляется через интегрированную в транспортный контейнер AIR CONTROL BOX, с предохранительным клапаном и легко читаемым контрольным манометром
- подключения и измерительные приборы легко доступны сверху
- давление подается клиентом
- опционально может быть доставлен соответствующий компрессор в легкой конструкции



Составные части ремонтного пресса типа ЭМУ

Поз. 3: транспортные ящики/снабжение сжатым воздухом

Транспортный ящик с двумя отделениями

- транспортный ящик с двумя отделениями для перевозки нагревательных плит с встроенным ЭР КОНТРОЛЬ БОКС

Транспорт:

- надежное хранение и транспортировка плит
- один человек может транспортировать этот пресс, так как этот пресс состоит из 2 отдельных частей

Снабжение сжатым воздухом:

- сжатый воздух регулируется с помощью ЭР КОНТРОЛЬ БОКС - который находится в транспортном ящике - с предохранительным клапаном и с контрольным манометром с удобной шкалой
- подключения и контрольные приборы легко обслуживаются сверху
- сжатый воздух предоставляется покупателем
- по желанию предоставляется соответствующий компрессор в легкой конструкции



Тип/тип	EMU JZLAG 800	EMU JZLAG 1000	EMU JZLAG 1200	
Ausladung [O]	вылет [O]	800 mm/ мм	1.000 mm/ мм	1.200 mm/ мм
Gesamthöhe [H]	общая высота [H]	680 mm/ мм	700 mm/ мм	720 mm/ мм
Gesamtlänge [L]	общая длина [L]	1.200 mm/ мм	1.440 mm/ мм	1.680 mm/ мм
Maulöffnung [M]	открытие трубки [M]	110 mm/ мм	110 mm/ мм	110 mm/ мм
Gewicht Druckbügel	вес нажимной скобы	27 kg/ кг	54 kg/ кг	67 kg/ кг
Gewicht Heizplatten je	вес нагревательных плит по		8 kg/ кг	
Gewicht Transportbehälter	вес транспортного ящика		11 kg/ кг	
spezifischer Flächendruck	удельное давление на плоскость лент	50 N/cm ² /Н/см ²	50 N/cm ² /Н/см ²	33 N/cm ² /Н/см ²
benötigte Druckluft	требуемый сжатый воздух		5,0 bar/ бар	
Heizfläche	нагревательная площадь		300 x 300 mm/ мм	
Temperaturbereich	температурный диапазон		ca. 145 °C/ бар	
Spannung	напряжение	230 V 50 Hz, 1Ph, N, PE/ 230 V 50 Гц, 1фаза, Н, ПЭ		
Leistung	мощность	1,2 kW/ кВт		
Druckluftversorgung	снабжение сжатым воздухом	kundenseitig/со стороны потребителя		
Kühlmedium	охлаждающая среда	Luft oder Wasser/воздух или вода		



2.3

Allgemeine Informationen zu Vulkanisierpressen Общая информация к вулканизационным прессам

2.3.1

Seite
страница

35

Allgemeine Informationen
zu Heizplatten
Общая информация к
нагревательным плитам



2.3.1

2.3.2

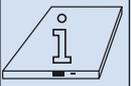
Seite
страница

36-37

NILOS-Fragebogen
Vulkanisierpressen
Опросный лист для НИЛОС
вулканизационных прессов



2.3.2


Allgemeine Informationen zu Heizplatten
Общая информация к нагревательным плитам

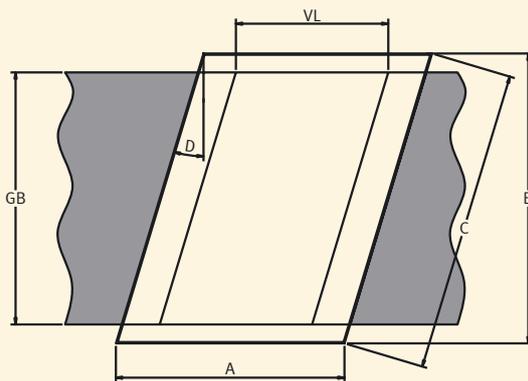
Anzahl und Art der Traversen sowie Ausführung der Heizplatten richtet sich nach der gewünschten Verbindungsfläche und dem benötigten Flächendruck.

Sämtliche Eckdaten werden bei der Planung durch die NILOS-Konstruktionsabteilung berücksichtigt.

Bei Anfragen bitte den Fragebogen zu Vulkanisierpressen berücksichtigen.

Information zu Heizplatten

Zur Berechnung der Heizplattengröße werden folgende Abmessungen zugrunde gelegt:


Bitte berücksichtigen

Die Heizplattengröße wird durch die Plattenlänge (A) und die Plattenbreite (B) definiert (siehe oben).

Bei der Verbindungsherstellung muss, der jeweiligen DIN-Norm für Stahlseil- und Gewebegurte entsprechend, ein Zuschlag auf die Plattenlänge und -breite gegeben werden.

Die sich daraus ergebenden Plattenlängen und Plattenbreiten sind der folgenden Tabelle zu entnehmen.

Beim Einsatz von rhombischen Heizplatten muss zusätzlich der Winkel der Verbindung angegeben werden.

Vorgaben des jeweiligen Gurtherstellers müssen ggf. berücksichtigt werden.

Количество и вид траверс так и исполнение нагревательных плит зависит от желаемой площади стыка и требуемого давления на плоскость.

Все данные соблюдаются во время проектирования в отделе конструкции фирмы НИЛОС.

При запросе заполните технический опросный лист к вулканизационным прессам

Информация к нагревательным плитам

Для расчеты размеров нагревательных плит исходят из следующих данных:

- A: Plattenlänge parallel zur Bandbreite
длина плиты параллельно к ширине ленты
- B: Plattenbreite rechtwinklig zur Bandkante
ширина плиты прямоугольно к кромке ленты
- C: Plattenbreite im Winkel der Verbindung
ширина плиты в форме стыка
- D: Winkel der Verbindung/форма стыка
- GB: Gurtbreite/ширина конвейерной ленты
- VL: Verbindungslänge / длина стыка

Соблюдайте, пожалуйста, следующее

Размеры нагревательной плиты определяются с помощью длины плиты (A) и ширины (B) плиты (см. сверху).

Во время стыка надо соблюдать и добавлять соответствующих размеров по стандарту DIN для резинотросовых и резинотканевых лент на длину и ширину плит.

Выходящие из этого стандарта длина и ширина плит указаны в таблицах приведенных ниже.

При использовании ромбических нагревательных плит требуется угол стыка.

Соблюдаются требования производителя лент.

	Stahlseilgurte резинотросовые конвейерные ленты	Гевебегурте резинотканевые конвейерные ленты
Plattenlänge (A) длина плит (А)	Verbindungslänge (VL) + 300 mm (DIN 22131) длина стыка (VL) + 300 mm (DIN 22131)	Verbindungslänge (VL) + 200 mm (DIN 22102) длина стыка (VL) + 200 mm (DIN 22102)
Plattenbreite (B) ширина плита (Б)	Bandbreite (BB) + 150 mm (DIN 22131) ширина ленты (BB) + 150 mm (DIN 22131)	Bandbreite (BB) + 100 mm (DIN 22102) ширина ленты (BB) + 100 mm (DIN 22102)



Zur Ausarbeitung eines spezifizierten Angebotes bitten wir Sie, diesen Fragebogen so komplett wie möglich auszufüllen.

Technischer Fragebogen

Zutreffendes bitte ankreuzen bzw. ergänzen!

Anfrage der Firma:

Datum :

Tel.-Nr. :

Fax.-Nr. :

Zuständige(r) Sachbearbeiter(in): Herr/Frau

VULKANISIERPRESSE vorgesehen für folgende Gurte:

Gummi PVC

Bandbreite mm 400 500 650 800 1.000 1.200 1.400 1.500 1.800 2.000 -- --

Gurtbezeichnung z. B.
EP 500/4 oder
ST 2000

Verbindungslänge lt.
Hersteller ggf. Fabrikat

Verbindungsart:

- rhombisch ca. 16°
 rhombisch ca. 22°
 rechtwinklig
°


Traversen:

- hydraulisch
 Druckkissen

Einsatzort:

- Übertage
 Untertage – Sch

Fördergut:

- Normalgut
 Heißgut°

Kühlung:

- ohne Kühlung
 Pressluft-Kühlung
 Wasser-Kühlung

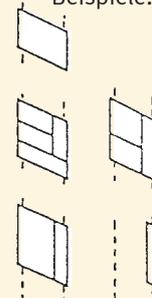
Betriebsspannung:

- 230 V
 400 V
 500 V
 V

Einsatzmöglichkeit:

- Einheit ohne Unterteilung:
 günstigste Kombination:
 Kombination mit Platte
für Kantenreparaturen:

Beispiele:


Stromart:

- Wechselstrom
(1 Phase bis max.
Plattengröße 400–300)
 Drehstrom (3 Phasen)
 50 Hertz
 60 Hertz

Bei Export ggf. Einsatzland:


Технической опросный лист

Для выдачи предложения просим Вас подробно ответить на все вопросы этого опросного листа.
 Отметите крестиком или добавьте нужные данные!

запрос фирмы:

число:

номер телефона:

номер факса:

соответственный специалист: господин/госпожа

вулканизационный пресс предназначен для следующих конвейерных лент:
 резина ПВХ

 ширина ленты мм 400 500 650 800 1.000 1.200 1.400 1.500 1.800 2.000 -- --

 название ленты, например
 EP 500/4 6 ST 2000

 длина соединения по данным
 производителя, или фабрикат :

форма стыковки:

-
- ромбическая форма,
-
- прил. 16°
-
-
- ромбическая форма,
-
- прил. 22°
-
-
- прямоугольная форма
-
-


траверсы:

-
- гидравлическое исполнение
-
-
- нажимная подушка

место эксплуатации:

-
- надземное
-
-
- подземное
-
-
- Sch (взрывозащитное)

транспортируемый материал:

-
- обыкновенный
-
-
- горячий
-
-
- ° °

охлаждение:

-
- без охлаждения
-
-
- охлаждение сжатым воздухом
-
-
- водяное охлаждение

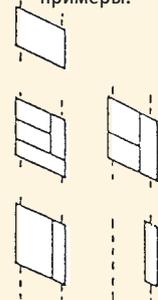
рабочее напряжение:

-
- 230 В
-
-
- 400 В
-
-
- 500 В
-
-
- В

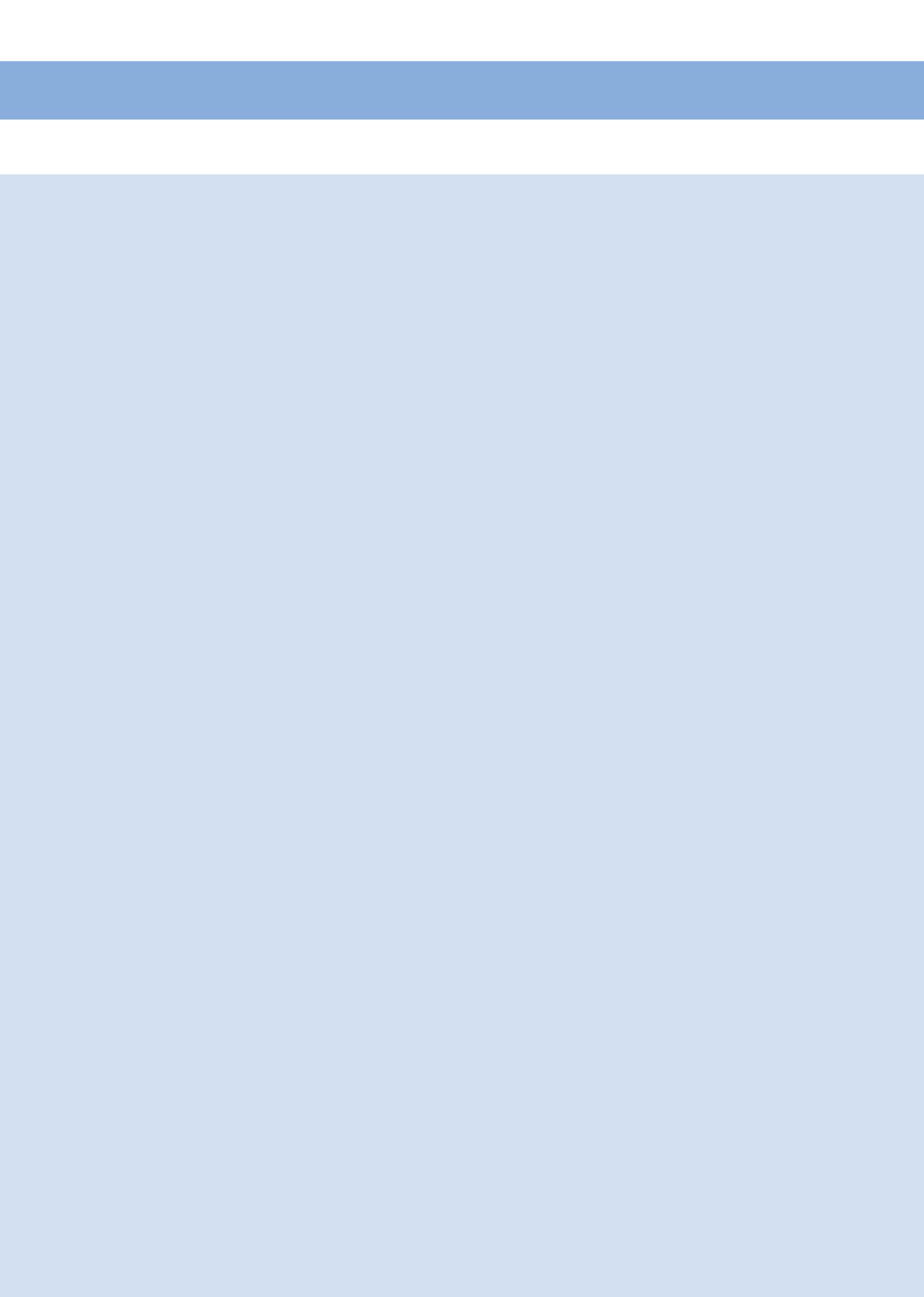
место эксплуатации:

-
- единица без деления:
-
-
- самая удачная комбинация:
-
-
- комбинация с плитой для
-
- ремонта кромок:

примеры:

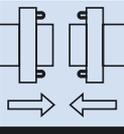
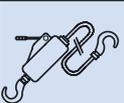
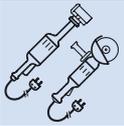

вид тока:

-
- переменный ток (1 фаза до
-
- макс. размера плит 400–300)
-
-
- трехфазный ток (3 фаза)
-
-
- 50 Гц
-
-
- 60 Гц



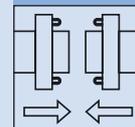


2.4 Schraubklemmen, Seilzüge, Werkzeuge Винтовые зажимы, тали, инструменты

2.4.1	Schraubklemmen Винтовые зажимы	Seite страница 40	 2.4.1
2.4.2	Seilzüge Тали	Seite страница 41	 2.4.2
2.4.3	Werkzeuge Инструменты	Seite страница 42-49	 2.4.3
2.4.4	Werkzeuge elektrisch/pneumatisch Электрические и пневматические инструменты	Seite страница 50-59	 2.4.4



Schraubklemmen Винтовые зажимы



2.4.1

NILOS-Schraubklemmen
zum Zusammenziehen der
Fördergurt-Enden
- Stahlausführung selbst-
spannend (max. 40 kN)

НИЛОС винтовые зажимы
для стяжки концов конве-
йерных лент
- самозатягивающие в
стальном исполнении
(макс. 40 кН)

Nr. №	Typ тип	Gurtbreite bis ширина лента до	Klemmbereich предела захвата
E 0176	ES 800	800 mm/ мм	8–16 mm/ мм
E 0177	ES 1000	1.000 mm/ мм	8–16 mm/ мм
E 0178	ES 1200	1.200 mm/ мм	8–16 mm/ мм

NILOS-Schraubklemmen
zum Zusammenziehen der
Fördergurt-Enden
- Leichtmetallausführung,
mit Handschrauben
(max. 40 kN)

НИЛОС винтовые зажимы
для стяжки концов конвейерных
лент
- исполнение из легкого металла, с
помощью ручной затяжки винтов
(макс. 40 кН)

Nr. №	Typ тип	Gurtbreite bis ширина лента до	Klemmbereich предела захвата
E 0183	EL 800	800 mm/мм	5–30mm/мм
E 0184	EL 1000	1.000 mm/мм	5–30mm/мм
E 0185	EL 1200	1.200 mm/мм	5–30mm/мм
E 0186	EL 1400	1.400 mm/мм	5–30mm/мм
E 0187	EL 1600	1.600 mm/мм	5–30mm/мм
E 0188	EL 1800	1.800 mm/мм	5–30mm/мм
E 0193	EL 2000	2.000 mm/мм	5–30mm/мм

NILOS-Schraubklemmen
zum Zusammenziehen der
Fördergurt-Enden
- Stahlausführung,
mit Handschrauben
(max. 50 kN)
- mit Biegelinienkompensator

НИЛОС винтовые зажимы
для стяжки концов конвейерных
лент
- самозатягивающие в стальном
исполнении с винтов (макс. 50
кН)
- с компенсатором прогиба

Nr. №	Typ тип	Gurtbreite bis ширина лента до	Klemmbereich предела захвата
E 0200	ELC 1200	1.200 mm/мм	variabel/изменяющийся
E 0201	ELC 1400	1.400 mm/мм	variabel/изменяющийся
E 0202	ELC 1600	1.600 mm/мм	variabel/изменяющийся
E 0203	ELC 1800	1.800 mm/мм	variabel/изменяющийся
E 0204	ELC 2000	2.000 mm/мм	variabel/изменяющийся
E 0205	ELC 2200	2.200 mm/мм	variabel/изменяющийся
E 0206	ELC 2400	2.400 mm/мм	variabel/изменяющийся
E 0207	ELC 3200	3.200 mm/мм	variabel/изменяющийся





Seilzüge Тали фирмы

NILOS-Seilzug

mit aufsteckbarem Griffrohr,
Traktionsseil und Lasthaken

Тали фирмы НИЛОС

со съемной ручной трубой,
тягивым канатом и грузовым
крючком



Nr. №	Typ тип	Seillänge длина каната	Zugkraft тяговое усилие
E 0190	EG 8 A	20 m/ м	800 kg/кг
E 0208	EG 16 A	20 m/ м	1.600 kg/кг
E 0209	EG 32 A	20 m/ м	3.200 kg/кг
E 0191	EM 55	20 m/ м mit Motorantrieb/с электроприводом 400 V, 50 Hz, 3 PH	500 kg/кг
E 0194	EM 100	20 m/ м mit Motorantrieb/с электроприводом 400 V, 50 Hz, 3 PH	980 kg/кг

Traktions-Seil für Seilzug

mit Lasthaken, Seillänge 20 m

Тягивой канат для тали

с грузовым крючком, длина
каната 20 м

Nr. №	Seildurchmesser диаметр каната	passend für Seilzug Typ подходящий для тали типа
E 0190-1	8,4 mm/ мм	EG 8 A
E 0190-2	11,5 mm/ мм	EG 16 A
E 0190-3	16,0 mm/ мм	EG 32 A

NILOS-Ratschzug mit Kette

Verzinkte Rundstahlkette,
vollständig gekapselte
Lastdruckbremse, 1,5 m Hub

НИЛОС таль с цепью

оцинкованная цепь из
круглой стали в полностью
закрытая таль с тормозом,
высота подъема 1,5 м

Nr. №	Typ тип	Zugkraft тяговое усилие	Kettenlänge длина цепи
E 0300	ER 750	750 kg/кг	1,7 m/ м
E 0301	ER 1500	1.500 kg/кг	1,7 m/ м
E 0302	ER 3000	3.000 kg/кг	1,8 m/ м
E 0303	ER 6000	6.000 kg/кг	3,6 m/ м
E 0304	ER 9000	9.000 kg/кг	5,3 m/ м

NILOS-Seilflasche

zur Zugkraftverdopplung

Обойма НИЛОС

для удвоения усилия натяжения

Nr. №	Typ тип	Zugkraft тяговое усилие
E 0192	ESF 16 für/для EG 8 A – EM 55	max. 2.000 kg/кг
E 0195	ESF 40	max. 5.000 kg/кг

Andere Spannungen auf Anfrage/Другие напряжения по запросу


**NILOS-Werkzeuge
für die Bearbeitung
von Fördergurten**
**Инструменты НИЛОС
для обработки
конвейерных лент**


Nr./№	Artikel/наименование
K 0601	Messer mit kurzer Klinge, einfach нож с коротким лезвием, простой
K 0602	Messer mit langer Klinge, einfach нож с длинным лезвием, простой
K 0603	Messer mit Pfriem und kurzer Klinge нож с шилом и коротким лезвием
K 0603-A	Messer mit Pfriem und langer Klinge нож с шилом и длинным лезвием
K 0604	Sattlerrmesser, Klingenlänge 150 mm нож шорника, длина лезвия 150 мм
K 0744	Sattlerrmesser, Klingenlänge 200 mm нож шорника, длина лезвия 200 мм
K 0605	Schustermesser mit austauschbarer Klinge сапожной нож со сменным лезвием
K 0606	Ersatzklinge für Schustermesser запасное лезвие для сапожного ножа
K 0607	Lagentrennmesser нож для отделения прокладок
K 0608	Messer mit biegsamer Klinge нож с изгибающимся лезвием
K 0609	Winkelmesser нож с ассиметричным расположением рукоятки
K 0610	Viertelmondmesser секач



NILOS-Werkzeuge
für die Bearbeitung
von Fördergurten

Инструменты НИЛОС для
обработки конвейерных лент



Nr./№

Artikel/наименование

K 0611

Wetzstein mit Holzgriff,
100 x 25 x 10 mm
брусок точильный с деревянной
рукояткой, 100 x 25 x 10 mm

K 0634

Wetzstein mit Holzgriff und Nut,
200 x 25 x 10 mm
брусок точильный с деревянной
рукояткой, 200 x 25 x 10 mm

K 0612

Rändelroller, 4 mm breit
краевой ролик шириной 4 mm

K 0613

Stichelroller
ролик игольчатый

K 0614

Flachroller 12 mm breit
каток плоский шириной 12 mm

K 0615

Flachroller 40 mm breit
каток плоский шириной 40 mm

K 0616

Hohlroller 12 mm breit
ролик для накатки вогнутый шириной 12 mm

K 0617

Aufrauhbürste mit Bürstenplatte
щетка взрыхления с пластиной-щеткой

K 0618

Ersatzplatten zur Aufrauhbürste
запасные пластины-щетки

K 0619

Drahtbürste
щетка проволочная



NILOS-Werkzeuge
für die Bearbeitung
von Fördergurten

Инструменты НИЛОС
для обработки конвейерных лент



Nr./№

Artikel/наименование

K 0620

Gummischere 8"
ножницы для резины 8"

K 0621

Beißzange, Länge 210 mm
кусачки длиной 210 мм

K 0745

Beißzange, Länge 300 mm
кусачки длиной 300 мм

K 0622

Schraubenzieher 180 x 10 mm
отвертка 180 x 10 mm

K 0623

Reißhaken 150 mm lang
крюк-задирник длиной 150 мм

K 0625

Pinsel Größe 4
кисть размер 4

K 0626

Pinsel Größe 12
кисть размер 12

K 0627

Handbesen
метла

K 0628

Gummihammer
молот резиновый



NILOS-Werkzeuge
für die Bearbeitung
von Fördergurten

Инструменты НИЛОС
для обработки конвейерных
лент



Nr./№

Artikel/наименование

K 0638

Drahtseilschere (ohne Verbindungsbolzen),
Länge 700 mm, Gewicht 3,55 kg
ножницы для резки троса (без соединительного
болта) длина 700 мм, вес 3,55 кг

K 0639

Ersatz-Schneidmesser für Drahtseilschere
запасной нож для ножниц резки троса

K 0772

Drahtseilschere Typ C16, Länge 630 mm, Gewicht 2,3 kg
ножницы для резки троса типа C16, длина 630 мм,
вес 2,3 кг

K 0772-A

Ersatzmesser für Drahtseilschere Typ C16
запасной нож для ножниц резки троса типа C16

K 0642

Anroller, doppelwirkend, bis Bandbreite 800 mm
накатник двойного действия, шириной ленты до 800 mm

K 0643

Anroller, doppelwirkend, bis Bandbreite 1.200 mm
накатник двойного действия, шириной ленты до 1.200 mm

K 0644

Anroller, doppelwirkend, bis Bandbreite 1.600 mm
накатник двойного действия, шириной ленты до 1.600 mm

K 0676

Anroller, doppelwirkend, bis Bandbreite 2.000 mm
накатник двойного действия, шириной ленты до 2.000 mm

K 0645

Bandnadelzange
комбинированные кусачки

K 0754

Froschklemme, Zugkraft bis 300 kg, Gewicht 2,4 kg
захват, тяговое усилие до 300 кг, вес 2,4 кг

K 0646

Froschklemme, Zugkraft bis 1.000 kg, Gewicht 2,3 kg
захват, тяговое усилие до 1000 кг, вес 2,3 кг

K 0760

Froschklemme, Zugkraft bis 1.000 kg, Gewicht 5,7 kg
захват, тяговое усилие до 1000 кг, вес 5,7 кг

K 0766

Reißklaue, zum Entfernen verklebter Gummibeläge
захват для снятия резиновых обкладок

K 0648

Bandzähler (Meter)
счетчик длины ленты (в метрах)

K 0649

Bandgriff bis 13 mm Banddicke
ухват до 13 мм толщиной конвейерной ленты

K 0650

Bandgriff bis 21 mm Banddicke
ухват до 21 мм толщиной конвейерной ленты

K 0652

Shore-Härtemesser
твердомеры Shore



Werkzeuge Инструменты

NILOS-Werkzeuge
für die Bearbeitung
von Fördergurten

Инструменты НИЛОС
для обработки конвейерных
лент



Nr./N°	Artikel/наименование
K 0653	Glas-Thermometer/стеклянный термометр
K 0654	Schraubzwinde/струбцина
MZ027017	Kupferadapter/ медной адаптер
K0771	Digitalthermometer, komplett mit Fühlern und Koffer, Meßbereich: -50 bis +1150 °C, zum gleichzeitigen Anstecken von 2 Wechselfühlern (NiCrNi) термометр с цифровой индикацией в комплекте с щупом и с чемоданом; диапазон измерения -50 до +1150 °C для одновременного подключения 2 переменных щупов (NiCr-Ni)
K0771-A	Digitalthermometer (ohne Fühler, ohne Koffer) термометр с цифровой индикацией (без щупа, без чемодана)
K0771-B	Koffer für Digitalthermometer, Farbe blau бокс для термометра с цифровой индикацией, цвет: синий
K0771-C	Meßfühler für Digitalthermometer, Kabel 1.200 mm, Ø 3 mm, FL 130 mm, Fühlerübergang mit Silicon-Schlauch überzogen измерительный щуп для термометра с цифровой индикацией, длина кабеля 1.200 мм, Ø 3 мм, FL 130 мм, переход щупа изолирован с силиконовым шлангом
K0771-D	Meßfühler für Digitalthermometer, Kabel 2.500 mm, Ø 3 mm, FL 130 mm, Fühlerübergang mit Silicon-Schlauch überzogen измерительный щуп для термометра с цифровой индикацией, длина кабеля 2.500 мм, Ø 3 мм, FL 130 мм, переход щупа изолирован с силиконовым шлангом
K 0655	Bimetall-Zeigerthermometer für Heizplatten 1 Satz = 2 Stück, im Aufbewahrungskasten биметаллический стрелочный термометр для нагревательных плит 1 комплект = 2 штуки в коробке K 0656
K 0656	Rollbandmaß 20 m/рулетка 20 м
K 0657	Rollbandmaß 2 m/рулетка 2 м
K 0657-A	Rollbandmaß 5 m/рулетка 5 м
K 0624	Zollstock 2 m/ метр 2 м
K 0658	Schutzbrille/защитные очки
K 0660	Gurtdickenmesser, Meßbereich 0-30 mm толщиномеры для ленты, диапазон измерения 0-30 мм
K 0661	Markierungsschnur mit Kreidestaubbehälter маркировочный шнур с меловым сосудом
K 0661-A	Schlagschnur-Pulver, gelb, 180 g порошок для маркировочного шнура, желтый цвет, 180 г
K 0662	Arbeitshandschuhe рабочие перчатки
K 0663	Paket Kreide, weiss, 36 Stück (3 à 12) пакет обычного мела, белый цвет, 36 шт. (3 по 12)
K 0664	Fettstifte, gelb, 36 Stück (3 à 12) пакет жирного мела, желтый цвет, 36 шт. (3 по 12)



NILOS-Werkzeuge
für die Bearbeitung
von Fördergurten

Инструменты НИЛОС
для обработки
конвейерных лент

Nr./N°

Artikel/наименование

NILOS-Werkzeugtasche

Aus kräftigem, schwarzen Rindsleder, mit Handgriff und Umhängeriemern, mit Schloß verschließbar

Сумка НИЛОС для инструментов

исполнение из крепкой черной яловой кожи включая ручку и высяний замок

K 0659

Werkzeugtasche ohne Werkzeuge
Abmessung ca. 450 x 200 x 250 mm

Сумка инструментов без инструментов
габариты припл. 450 x 200 x 250 мм

K 0665

Werkzeugtasche mit Werkzeugsatz, Gewicht: 9 kg
сумка для инструментов с набором инструментов, вес: 9 кг

Werkzeuge mit folgenden Art.-Nr. sind enthalten:

*инструменты ниженазванных наименований
включены:*

K 0602	K 0604	K 0605	K 0606	K 0607
K 0608	K 0609	K 0610	K 0611	K 0612
K 0613	K 0614	K 0615	K 0616	K 0617
K 0618	K 0619	K 0620	K 0621	K 0622
K 0623	K 0624	K 0625	K 0626	K 0627
K 0628	K 0650	K 0657	K 0658	K 0661



K 0700



Rolltasche mit Lederriemen (ohne Inhalt)
48 x 35 mm [B x H]

сумка в рулон с кожаным пиналом (без набора) 48 x 35 мм [ш x в]


**Kühlleisten Typ JKL
für PVC-Gurte**

anlegbar an alle Vulkanisierplatten-Typen, mit Anschlussnippel (Rd 32 x 1/8") und Verschlusskappe

Охлаждающие секции для лент из ПВХ

Применяемые для всех видов вулканизационных плит, у которых соединительный ниппель (Rd 32 x 1/8") и запорный колпачок

Nr. №	Typ тип	Gurtbreite bis ширина ленты до	1 Paar = 4 Stück 1 комплект = 4 штука
J 0470	JKL80	800 mm/mm	Paar/комплект
J 0471	JKL100	1.000 mm/mm	Paar/комплект
J 0472	JKL120	1.200 mm/mm	Paar/комплект
J 0473	JKL140	1.400 mm/mm	Paar/комплект
J 0474	JKL160	1.600 mm/mm	Paar/комплект
J 0475	JKL180	1.800 mm/mm	Paar/комплект
J 0476	JKL200	2.000 mm/mm	Paar/комплект
J 0477	JKL220	2.200 mm/mm	Paar/комплект

**Kantenschienenspanner
Typ JKS und JKS UNI**

verstellbar für mehrere Gurtbreiten

Натяжной элемент типа JKS и JKS UNI

регулируемый на разную ширину лент для разных ширин конвейерных лент

Nr. №	Typ тип	Gurtbreite bis ширина ленты до	1 Paar = 2 Stück 1 комплект = 4 штука
J 0478	JKS50	500–1.000 mm/mm	Paar/комплект
J 0479	JKS100	1.000–1.400 mm/mm	Paar/комплект
J 0480	JKS140	1.400–1.800 mm/mm	Paar/комплект
J 0513	JKS180	1.800–2.200 mm/mm	Paar/комплект
J 0515	JKS220	2.200–2.600 mm/mm	Paar/комплект
J 0517	JKS260	2.600–3.000 mm/mm	Paar/комплект
J 0600	JKS UNI	für alle Bandbreiten для всех ширин конвейерных лент	Paar/комплект

Anschlagwinkel

Typ JW
zum Anzeichnen und Schneiden der Abschrägung

Упорный угольник

Тип JW
для маркировки и резания скоса

Nr. №	Typ тип	Gurtbreite bis ширина ленты до	1 Paar = 2 Stück 1 комплект = 4 штука
J 0481	JW80	800 mm/mm	Stück/шт.
J 0482	JW100	1.000 mm/mm	Stück/шт.
J 0483	JW120	1.200 mm/mm	Stück/шт.
J 0484	JW140	1.400 mm/mm	Stück/шт.
J 0485	JW160	1.600 mm/mm	Stück/шт.
J 0486	JW180	1.800 mm/mm	Stück/шт.

J 0478 – J 0517



J 0600



J 0481 – J 0486




**Druckverteilungsplatte
(Magic Rubber)**
**Плита для распределения
давления (мэджик раббер)**
**Nr.
№**
**Abmessung [Dicke x Breite x Länge]
габариты [толщина x ширина x длина]**
J 0422
**5 x 500 x [auf Anfrage] mm
5 x 500 x [по запросу] мм**

Bei der Vulkanisation von Fördergurten mit teilverschlossener Oberfläche wird immer wieder festgestellt, dass sich über die Verbindungsfläche unterschiedlicher bzw. fehlender Anpressdruck aufgrund der unebenen Fördergurtoberfläche ergibt.

Во время вулканизации конвейерных лент, поверхность которых частично изношена, установили, что вдоль поверхности стыка, давление неравномерное из-за неровной поверхности ленты.

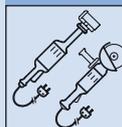
NILOS-Magic Rubber ist ein Elastomer, das plastisch bleibt und nicht ausvulkanisiert. Magic Rubber kann in entsprechender Verbindungsgröße als Plattenware ca. 4–5 mm stark auf die Gurtoberfläche aufgelegt werden und mit in den Vulkanisationsprozess einbezogen werden. Der plastische Ausgleich des Magic Rubber über die gesamte unebene Verbindungsfläche ermöglicht ganzflächig eine gleichmäßige Druckverteilung.

НИЛОС- мэджик раббер - эластомер, который остается пластическим и не вулканизируется. Существует возможность, что мэджик раббер, толщина которого 4-5 мм, подгоняется в соответствующий размер стыка в качестве плит на поверхность лент и включает его в процессе вулканизации. Так как мэджик раббер пластический выравнивает всю неровную поверхность стыка, существует возможность равномерного распределения давления.

Magic Rubber ist wiederholt einsetzbar und kann einfach in der vorherigen Profilierung auf eine andere Gurtoberfläche aufgelegt werden. Magic Rubber paßt sich dem neuen Bild homogen an.

Мэджик раббер можно повторно использовать и можно просто укладывать на другую поверхность ленты используя предыдущее профилирование. Мэджик раббер гомогенно подгоняет к новому поверхности.

**Kantenschienen, Schutzzelte,
Abfanggeräte, Kabel, Stecker
usw.**
**Прижимные планки, защитные
палаты, запирающие приборы,
кабеля, штекеры и т.д.**
auf Anfrage
по запросу

Werkzeuge elektrisch/pneumatisch Электрические и пневматические инструменты

K 0669
K 0651



HK-Handextruder

für die Bearbeitung, Reparatur
und Endlosschließung von
Stahlseilgurten,
mit 2 Maulschlüsseln SW 24

Ручной экструдер типа НК

для обработки, ремонта и
стыковки резиновых
конвейерных лент; с 2
гаечными ключами типа SW24

Nr. №	Leistung мощность	Gewicht вес
K 0669	900 W/ В	ca. 3 kg/прибл. 3 кг
K 0651	1150 W/ В	ca. 3 kg/прибл. 3 кг
K 0670	Austrittsdüse, rund	выходное сопло, круглое
K 0671	Austrittsdüse, flach	выходное сопло, плоское

K 0737



Pneumatisches Gummischneidgerät

zum Schneiden von Gummi mit
einer max. Stärke bis 50 mm

Пневматическая режущая машина

для разрезания резин, толщины
которой макс. 50 мм

Nr. №	Druckluft сжатый воздух	Luftverbrauch расход воздуха	Drehzahl число оборотов
K 0737	4–6 bar/ бар	11,33 l/sec, л/сек.	30 U/min, об./мин
K 0738	Ersatzkreismesser HSS 200 x 2	запасный дисковый нож HSS 200 x 2	

K 0763



Gummi Stripper

Max. Arbeitsbreite 200 mm, kom-
plett mit Transportkoffer, 1 Messer,
Werkzeugsatz, Schutzhandschuhen

Белт риппер

макс. рабочая ширина: 200 мм, в
комплекте с чемоданом, с 1 ножом, с
набором инструментов, с защитными
перчатками

Nr. №	Leistung мощность	Spannung напряжение	Gewicht вес
K 0763	900 W	230 V/50 Hz	9,1 kg
K 0764	Ersatzmesser, VE 10 Stück 120 x 1 mm		запасной нож, 1 упаковка -10 шт. 120 x 1 mm/ мм
K 0765	Ersatzmesser, VE 10 Stück 200 x 1 mm		запасной нож, 1 упаковка -10 шт. 200 x 1 mm/ мм

K 0698
K 0699



Heisslüfter

320 x 95 mm [L x B]
Gewicht: 1,5 kg

Фен

320 x 95 мм [д x ш]
вес: 1,5 кг

Nr. №	Leistung мощность	Spannung напряжение	Temperatur температура	Luftmenge расход воздуха
K 0698	3400 W	230 V/50 Hz	20–650 °C	max. 500 l/min
	3400 B	230 Вольт/50 Гц	20–650 °C	макс. 500 л/мин
K 0699	2700 W	110 V 60 Hz	20–650 °C	max. 500 l/min
	2700 B	110 Вольт/60 Гц	20–650 °C	макс. 500 л/мин

K 0767



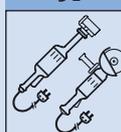
Aufraumaschine (Wellenschleifer)

Schutzhaube mit Haltegriff und
Anschluß für Staubabsaugung

Шлифовальная машина (машина с гибким валом)

Защитный колпак с ручкой и
подключением для отсасывания пыли

Nr. №	Leistung мощность	Spannung напряжение	Drehzahl [U/min] число оборотов [об./мин.]	max. Raubbreite макс. ширина шлифовки
K 0767	1200 W	230 V/50 Hz	1200–3700	80 cm
	1200 B	230 Вольт/50 Гц	1200–3700	80 см


Geradeschleifer zur Gummibearbeitung
Шероховальная машина для обработки резины

K 0632



K 0701



K 0776



K 0635



K 0722



K 0723



K 0724

K 0746



Nr. №	Leistung мощность W/B	Spannung напряжение V, HZ/Вольт, Гц	Drehzahl [U/min] число оборотов [об./мин.]	Bohrung отверстие mm/mm	Gewicht вес kg/kg
K 0632	1400	230/50	6900	20	7,4
K 0701-A	1000	230/50	2300–5600	14–18	3,1
K 0701-B	1000	110/60	2300–5600	14–18	3,1
K 0751-A	1000	230/50	2000	14–18	3,1
K 0751-B	1000	110/60	2000	14–18	3,1
K 0666	pneumatisch / пневматические		3800	17	5,2

Winkelschleifer zur Stahlbearbeitung

- Schrupp- und Trennscheiben Ø 178 mm
- Arbeitsspindel: M14

Машина для шлифовки и резки стальных изделий

- диски шлифовальные и режущие Ø 178 mm
- рабочая шпindel: M14

Nr. №	Leistung мощность W/B	Spannung напряжение V, HZ/Вольт, Гц	Drehzahl [U/min] число оборотов [об./мин.]	Gewicht вес kg/kg
K 0776	1200	230/50	1500–2800	3,2
K 0635	2000	230/50	8500	4,5
K 0722-A	1800	230/50	8000	5,4
K 0722-B	1800	110/60	8000	5,4

Winkelschleifer zur Stahlbearbeitung

- Schrupp- und Trennscheiben Ø 230 mm
- Arbeitsspindel: M14

Машина для шлифовки и резки стальных изделий

- диски шлифовальные и режущие Ø 230 mm
- рабочая шпindel: M14

Nr. №	Leistung мощность W/B	Spannung напряжение V, HZ/Вольт, Гц	Drehzahl [U/min] число оборотов [об./мин.]	Gewicht вес kg/kg
K 0723-A	1800	230/50	6000	5,7
K 0723-B	1800	110/60	6000	5,7

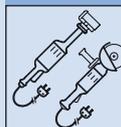
Winkelschleifer zur Gummibearbeitung

- für kupfergebundene Hartmetall-Rauhscheiben und Topfdrabtbürsten
- Arbeitsspindel: M14

Машина для шлифовки и резки резиновых изделий

- для медь-содержащих дисков из твердого металла и для проволочных щеток
- рабочая шпindel: M14

Nr. №	Leistung мощность W/B	Spannung напряжение V, HZ/Вольт, Гц	Drehzahl [U/min] число оборотов [об./мин.]	Gewicht вес kg/kg
K 0724-A	1800	230/50	4000	5,7
K 0724-B	1800	110/60	4000	5,7
K 0746-A	1500	230/50	2300	5,4
K 0746-B	1500	110/60	2300	5,4



**Profilschneider
Typ RG 10**

**Профильные режущие
машины типа RG 10**



Nr./ № Тип/тип

Eigenschaften/характеристики

K 0677 Handgriff
ручка

zum Anschluss an Netzteil zur Stromversorgung, Stufenmesserkopf mit Einspannbreite von 2–28 mm, Gewicht 1,5 kg (inkl. 2 m Kabel)
Для подключения к электросети; для энергоснабжения головка для резки ступени на ленты, ширина зажима которой от 2 до 28 мм вес 1,5 кг (включая 2 м кабеля)

K 0678 Netzteil
блок питания

zum Anschluss an Handgriff
U = 2,6 Volt, I = 200 Ampere
190 x 205 x 300 mm [B x H x L]
Gewicht 11,5 kg
для подключения в рукоятке
U = 2,6 Вольт, I = 200 Ампер
190 x 205 x 300 мм [ш x в x д]
вес 11,5 кг

K 0679 Profilschneider, komplett
профильная режущая
машина в комплекте

bestehend aus K 0677 + K 0678,
Handgriff mit Netzteil
состоит из K 0677 + K 0678
ручки с блоком питания

**Profilschneider
Typ RG 6**

**Профильные режущие
машины типа RG 6**

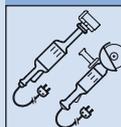
Nr./ № Тип/тип

Eigenschaften/характеристики

K 0680 Kompaktgerät/
компактный прибор

Spannung: 230 V/50 Hz,
170 V Heiztrafo integriert mit
Dreistufenschalter,
Stufenmesserkopf mit Einspannbrei-
te von 2–28 mm
Gewicht: 1,8 kg

напряжение: 230 Вольт/50 Гц, с инте-
грированным трансформатором на-
грева, 170 Вольт, в трехступенчатом
переключателе, головка для резки
ступени, ширина зажима которой от
2 до 28 мм
вес 1,8 кг


Profilmesser für Profilschneider

 Typ RG 10 und RG 6,
 20 Stück/Satz

Профильные ножи для
профильных режущих машин
 типа RG 10 и RG 6,
 20 штук/в комплекте

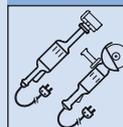
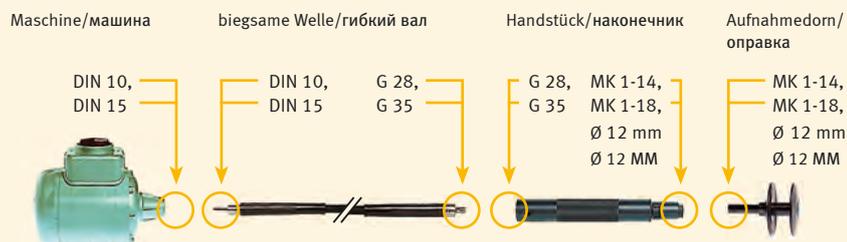

Nr. №	Profil профиль	Schnittbreite ширина реза	Schnitttiefe глубина реза
K 0681	rund/круглый	2–4 mm/мм	7 mm/мм
K 0682	rund/круглый	4–6 mm/мм	8 mm/мм
K 0683	rund/круглый	6–8 mm/мм	10 mm/мм
K 0684	rund/круглый	8–10 mm/мм	14 mm/мм
K 0685	rund/круглый	10–14 mm/мм	16 mm/мм
K 0686	Winkel/угловой	2–4 mm/мм	7 mm/мм
K 0687	Winkel/угловой	4–6 mm/мм	8 mm/мм
K 0688	Winkel/угловой	6–8 mm/мм	10 mm/мм
K 0689	Winkel/угловой	8–10 mm/мм	14 mm/мм
K 0690	Winkel/угловой	10–14 mm/мм	16 mm/мм
K 0691	Rund-Winkel/круглый угловой	2–4 mm/мм	7 mm/мм
K 0692	Rund-Winkel/круглый угловой	4–6 mm/мм	8 mm/мм
K 0693	Rund-Winkel/круглый угловой	6–8 mm/мм	10 mm/мм
K 0694	Rund-Winkel/круглый угловой	8–10 mm/мм	14 mm/мм
K 0695	Rund-Winkel/круглый угловой	10–14 mm/мм	16 mm/мм
K 0696	Rund-Winkel/круглый угловой	16–22 mm/мм	16 mm/мм
K 0697	Rund-Winkel/круглый угловой	22–28 mm/мм	16 mm/мм

Hydraulische Kappschere

 für Drahtseile bis Ø 12 mm,
 mit Motorpumpe
 (ohne Rohrschutzrahmen)

Гидравлические ножницы
для стальных канатов
 толщины до Ø 12 мм, с
 электроприводом (без
 защитной рамы)

Nr. №	Ausführung исполнение	Spannung напряжение
K 0640	Hydraulische Kappschere гидравлические ножницы	230V/ 50 Hz 230 Вольт/ 50 Гц
K 0743	Hydraulische Kappschere гидравлические ножницы	400V/50 Hz 400 Вольт/50 Гц
K 0641	Ersatzmesser (ohne Verbindungsbolzen) запасные ножи (без соединительного болта)	
K 0739	Schutzrahmen защитная рама	


Anschlussmöglichkeiten/возможности подключения

**Universal-Hochleistungs-
Aufrauhmaschine mit
3 Drehzahlstufen**

Komplett in einer Box mit

- Handstück [G 28/MK1-14]
- Aufnahmedorn [MK1-14]
- biegsamer Welle [DIN 10/G 28]

**Универсальная высокопроизводительная
шлифовальная машина, у которой
3-ступени оборотов**

в комплекте с боксе

- наконечником [G 28/MK1-14]
- оправкой [MK1-14]
- гибким валом [DIN 10/G 28]

Nr. №	Leistung мощность W/ B	Spannung напряжение V, HZ/Вольт, Гц	Drehzahl число оборотов U/min [об./мин.]	Anschluss подключение	Gewicht вес kg/кг
K 0740-A	1700	230/50	3000-12000	DIN 10	19,8
K 0740-B	1700	110/60	3000-12000	DIN 10	19,8

**NILOS-Aufrauhmaschine
mit Grundplatte und Tragegriff**

Komplett mit

- Handstück [G 35/MK1-14]
- Aufnahmedorn [MK1-14]
- biegsamer Welle [DIN 15/G 35]
- bei K 0706: [DIN 10/G 35]

**НИЛОС шлифовальная машина с
фундаментной плитой и с ручкой**

в комплекте с

- наконечником [G 35/MK1-14]
- оправкой [MK1-14]
- гибким валом [DIN 15/G 35]
- у K 0706: [DIN 10/G 35]

Nr. №	Leistung мощность W/ B	Spannung напряжение V, HZ/Вольт, Гц	Drehzahl число оборотов U/min [об./мин.]	Anschluss подключение	Gewicht вес kg/кг
K 0706	1000	400/50	2800	DIN 10	10,8
K 0703	1500	400/50	2800	DIN 15	13,9
K 0758	1150	230/50	2800	DIN 15	13,9

**NILOS-Aufrauhmaschine
mit Aufhängevorrichtung**

Komplett mit

- Handstück [G 35/MK1-14]
- Aufnahmedorn [MK1-14]
- biegsamer Welle [DIN 15/G 35]
- bei K 0704: [DIN 10/G 35]

**НИЛОС шлифовальная машина с
приспособлением для повешивания**

в комплекте с

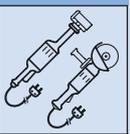
- наконечником [G 35/MK1-14]
- оправкой [MK1-14]
- гибким валом [DIN 15/G 35] у K 0704: [DIN 10/G 35]

Nr. №	Leistung мощность W/ B	Spannung напряжение V, HZ/Вольт, Гц	Drehzahl число оборотов U/min [об./мин.]	Anschluss подключение kg/кг	Gewicht вес
K 0704	1000	400/50	2800	DIN 10	12,4
K 0705	1500	400/50	2800	DIN 15	15,5



K 0740

K 0706
K 0703
K 0758



Werkzeuge elektrisch/pneumatisch Электрические и пневматические инструменты

Zubehör für Aufrauhmaschinen

Biigsame Wellen, bestehend aus Wellenseele mit Gummischutzschlauch mit Verstärkungsstulpen und Kupplungen

Принадлежности для шлифовальных машин

Гибкие вали, состоят из сердцевины вала с резиновым защитным шлангом, с усилительными манжетами и с муфтами

K 0710
K 0711
K 0712



K 0713



K 0714
K 0715



K 0752
K 0753



Nr. №	Länge длина mm/мм	Ø Seele Ø сердцевина mm/мм	Anschluss подключение	Gewicht вес kg/кг
K 0748	2.000	12	DIN 10/G 28	3,75
K 0710	2.000	12	DIN 10/G 35	3,75
K 0711	2.000	12	DIN 15/G 35	3,85
K 0712	2.000	15	DIN 15/G 35	5,25

Handstück (gerade) für biegsame Wellen

Наконечник (прямой) для гибкого вала

Nr. №	Anschluss подключение	Ø x Länge Ø x длина	Gewicht вес
K 0713	G 35/МК 1-14	42 x 193 mm/мм	1,13 kg/кг
K 0749	G 28/12 mm/мм	33 x 162 mm/мм	0,51 kg/кг
K 0750	G 35/12 mm/мм	42 x 217 mm/мм	1,23 kg/кг

Aufnahmedorne

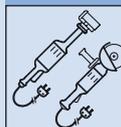
mit Pressscheiben für Schleifscheiben, Bürsten usw. zur Montage von Werkzeug an Handstücke

Оправки

с шайбами для шлифовальных дисков, с щетками и т.д. для монтажа инструментов на наконечнике

Nr. №	Anschluss подключение	Ø x Breite x Bohrung Ø x ширина x отверстие	Gewicht вес
K 0714	МК 1-14	125 x 20 x 14 mm/мм	0,49 kg/кг
K 0715	МК 1-18	150 x 50 x 18 mm/мм	0,51 kg/кг
Aufnahmedorn für Handstück für Nr. K 0713. оправка для наконечника номер K 0713.			
K 0752	12 mm/мм	125 x 20 x 14 mm/мм	0,31 kg/кг
K 0753	12 mm/мм	150 x 50 x 18 mm/мм	0,51 kg/кг

Aufnahmedorn für Spannzangenaufnahme 12 mm.
Für Geradeschleifer Nr. K 0701-A/-B und K 0751-A/-B.
Für Handstücke Nr. K 0749 und K 0750.
Оправка для цангового зажима 12 мм.
Для прямой шлифовальной машины K 0701-A/-B и K 0751-A/-B.
Для наконечников № K 0749 и K 0750.


Schleifwerkzeuge für
NILOS-Aufrauhmaschinen
Шлифовальные инструменты
для НИЛОС шероховальных
машин
Drahrundbürsten
Проволочные щетки

Nr. №	Breite ширина мм/мм	Bohrung отверстие мм/мм	Durchmesser диаметр мм/мм
K 0747	30	14	100
K 0773	30	16	120
K 0716	30	18	120
K 0742	30	18	150
K 0629	30	20	120

Hohlkehlbürsten
Гантельные щетки

Nr. №	Breite ширина мм/мм	Bohrung отверстие мм/мм	Durchmesser диаметр мм/мм
K 0762	30	14	100
K 0774	30	16	100
K 0717	25	18	100
K 0630	30	20	100

Zopfbürsten
Проволочные щетки вплетях

Nr. №	Breite ширина мм/мм	Bohrung отверстие мм/мм	Durchmesser диаметр мм/мм
K 0761	50, 3-reihig/3-х рядный	14	100
K 0775	50, 3-reihig/3-х рядный	16	100
K 0718	50, 5-reihig/5-и рядный	18	100
K 0631	50, 5-reihig/5-и рядный	20	100
K 0755	30, 3-reihig/3-х рядный	30	125

Kupfergebundene
Hartmetall-Rauhköpfe
für NILOS-Aufrauhmaschinen

Медь-содержащие диски из
твердого металла
для НИЛОС шероховальных
машин

Nr. №	Breite ширина мм/мм	Bohrung отверстие мм/мм	Durchmesser диаметр мм/мм
K 0672	18	14	76 x 32
K 0673	18	14	102 x 38
K 0674	18	14	102 x 38
K 0719	23	14	76 x 32
K 0720	23	14	102 x 38
K 0721	23	14	102 x 38

Weitere Abmessungen auf Anfrage erhältlich.
Другие габариты по запросу.

K 0629
K 0742
K 0747
K 0716



K 0630
K 0717
K 0762



K 0631
K 0718



K 0673
K 0720



K 0672
K 0719



K 0674
K 0721





**Kupfergebundene
Hartmetall-Rauhscheiben**

für Winkelschleifer Typ K 0724

**Медь-содержащие диски из
твердого металла**

для машин для шлифовки и
отрезки типа K 0724

Nr. №	Breite ширина мм/мм	Bohrung отверстие мм/мм	Durchmesser диаметр мм/мм
K 0725	18	22	125
K 0726	23	22	125
K 0727	18	22	175
K 0728	23	22	175

**Kupfergebundene Hartmetall-
Rauhscheiben (Wellenschleifer)**

**Медь-содержащие диски из твердого
металла (шлифовальные машины с валом)**

Nr. №	Breite ширина мм/мм	Bohrung отверстие мм/мм	Durchmesser диаметр мм/мм
K 0768	18	19	100
K 0769	23	19	100
K 0770	36	19	100

**Flexible Schleifteller für Winkel-
schleifer mit Spannvorrichtung
zum Aufspannen von flexiblen
Fiberscheiben**

**Гибкие шлифовальные диски для
машин для шлифовки и резки
с натяжным приспособлением для
зажима гибких фибровых дисков**

Nr. №	Durchmesser диаметр	Gewinde резьба
K 0729	180 mm/MM	M14

**Fiberscheiben
für die Aufnahme
auf flexiblen Schleiftellern**

**Фибровые диски
для зажима на гибких
шлифовальных дисках**

Nr. №	Körnung зернистость	Bohrung отверстие мм/мм	Scheibendurchmesser диаметр диска мм/мм
K 0730	16	22	178
K 0731	24	22	178
K 0636	40	22	178
K 0732	50	22	178
K 0733	60	22	178

Trennscheiben

Режущие диски

Nr. №	Scheibendurchmesser диаметр диска мм/мм	Stärke крепость мм/мм	Bohrung отверстие мм/мм	max. Drehzahl (U/min) макс. число оборотов [об./мин.]
K 0637	178	2,5	22	8600
K 0734	230	3,0	22	6600
K 0735	230	6,0	22	6600
K 0736	230	8,0	22	6600

Weitere Abmessungen auf Anfrage erhältlich.
Другие габариты по запросу.



K 0725
K 0726

K 0727
K 0728

K 0768
K 0769
K 0770



K 0729

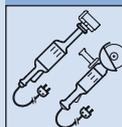


K 0730
- K 0733
K 0636



K 0637
K 0734
- K 0736




NILOS ROTOCUT RCM 20

Stahlseil- und Gewebegurt-Schneider, bis ST 2500

 • **manuell betrieben**

Gewicht 45 kg

Typ тип	Gurtdicke толщина ленты	Stahlseil Ø диаметр стальной троси	Antrieb привод
RCM 20	bis 20 mm до 20 мм	bis 7,5 mm до 7,5 мм	manueller Kurbelantrieb ручной рычаг

НИЛОС ротокат типа RCM 20

машина для резки резинотканевых и резинотросовых конвейерных лент до ST 2500

 • **с ручным приводом**

вес 45 кг

NILOS Rotocut RCE 20

Stahlseil- und Gewebegurt-Schneider, bis ST 2500

 • **elektrisch**

Gewicht 65 kg

Typ тип	Gurtdicke толщина ленты	Stahlseil Ø диам. стальной троси	Elektr. Leistung электрическая мощность	Spannung напряжение	Schnittgeschw. скорость резки
RCE 20	bis 20 mm* до 20 мм*	bis 7,5 mm до 7,5 мм	0,55 kW 0,55 кВт	400 V/50 Hz 400 Вольт/50 Гц	1,70 m/min 1,70 м/мин.

НИЛОС ротокат типа RCE 20

машина для резки резинотканевых и резинотросовых конвейерных лент до ST 2500

 • **с электрическим приводом**

вес 65 кг

Besondere Merkmale:

- gefahrloses Schneiden und Trennen von Stahlseil-fördergurten
- beispielsweise kann ein 1.800 mm breiter Stahlseil-Fördergurt, ohne Abschälen der Gummidecke auf der Trag- und Laufseite
 - in ca. 2 Minuten (bei manuellem Antrieb),
 - in ca. 1 Minute (bei elektrischem Antrieb) getrennt werden
- die Richtungskorrektur erfolgt während der Handführung des Gerätes (bei elektrischem Antrieb: gleichzeitige Betätigung des Druckschalters), eine Führungsschiene ist nicht erforderlich
- Trennwerkzeuge können problemlos vom eigenen Personal ausgetauscht werden
- als transportables Gerät ist ein leichter und schneller Einsatz in der Bandanlage ermöglicht

Особенные характеристики:

- безопасная резка и разделка резинотросовых конвейерных лент
- существует возможность разделить резинотросовую ленту, ширина которого 1800 мм, без снятия резинового покрытия на ходовую и несущую часть
 - через прикл. 2 минуты (с ручным приводом),
 - через прикл. 1 минуту (с электрическим приводом)
- коррекция направления движения происходит во время перемещения РСМ 20 по ленте (при электрическом приводе: одновременно нужно держать нажатой кнопки); не требуется направляющей шины
- собственный персонал может менять режущие инструменты без проблем
- переносный прибор обеспечивает легкую и быструю эксплуатацию на конвейерной установке

NILOS Rotocut RCM 20

Нилос ротокат типа RCM 20

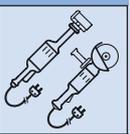

NILOS Rotocut RCE 20

Нилос ротокат типа RCE 20



*Typ RCE 40 für Gurtdicken bis 40 mm auf Anfrage

*тип RCE 40 способен для конвейерных лент, ширина которых до 40 мм - по запросу



NILOS Belt Ripper

НИЛОС Бельт риппер

Nr. №	Typ тип	Gurtbreite bis ширина ленты до	Gurtstärke толщины ленты	Gewicht вес
Q 2001	BR 12	1.200 mm/мм	50 mm/мм	1.220 kg/ кг
Q 2002	BR 18	1.800 mm/мм	50 mm/мм	1.290 kg/ кг
Q 2003	BR 25	2.500 mm/мм	50 mm/мм	1.370 kg/ кг
Q 2004	BR 32	3.200 mm/мм	50 mm/мм	1.450 kg/ кг

Der NILOS Belt Ripper trennt Fördergurte aller Konfektionsarten und Festigkeiten, insbesondere Stahlseilgurte quer zur Laufrichtung, in kürzester Zeit. Die großen Vorteile des NILOS Belt Ripper sind seine einfache Handhabung mit hoher Schneidleistung und seine emissionsfreie Arbeitsweise.

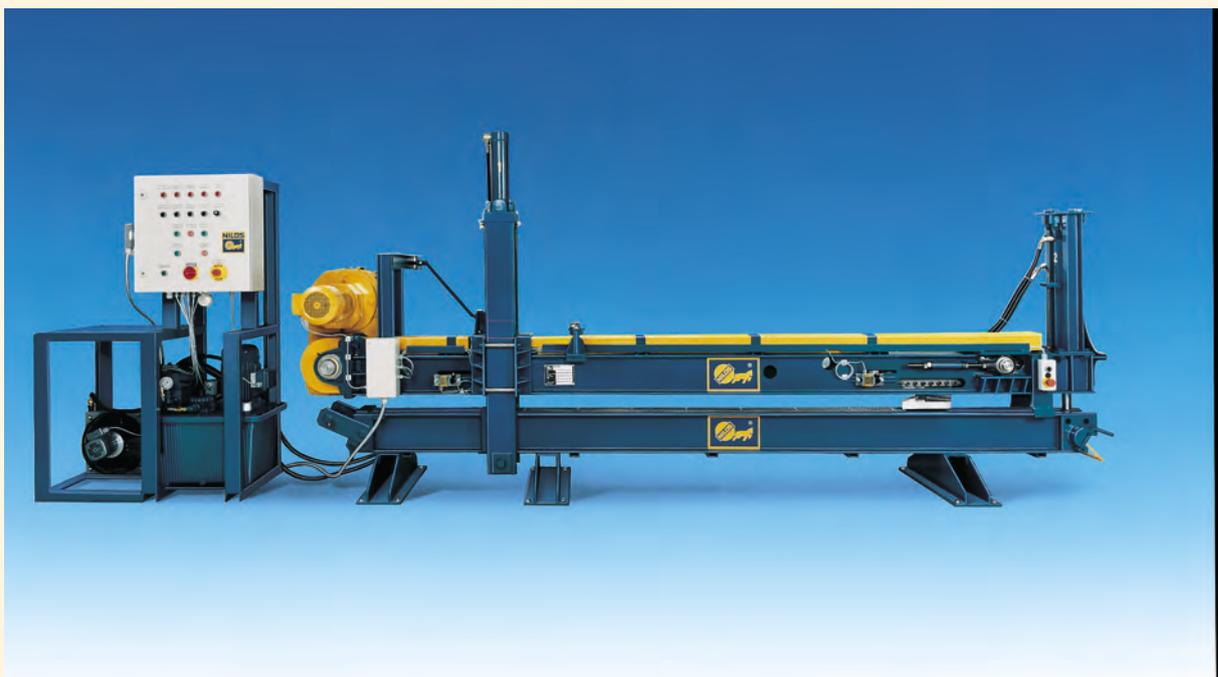
Der NILOS Belt Ripper kann für einen stationären Einsatz innerhalb einer Werkstatt oder aber für einen mobilen Einsatz in allen Bandanlagen konzipiert werden.

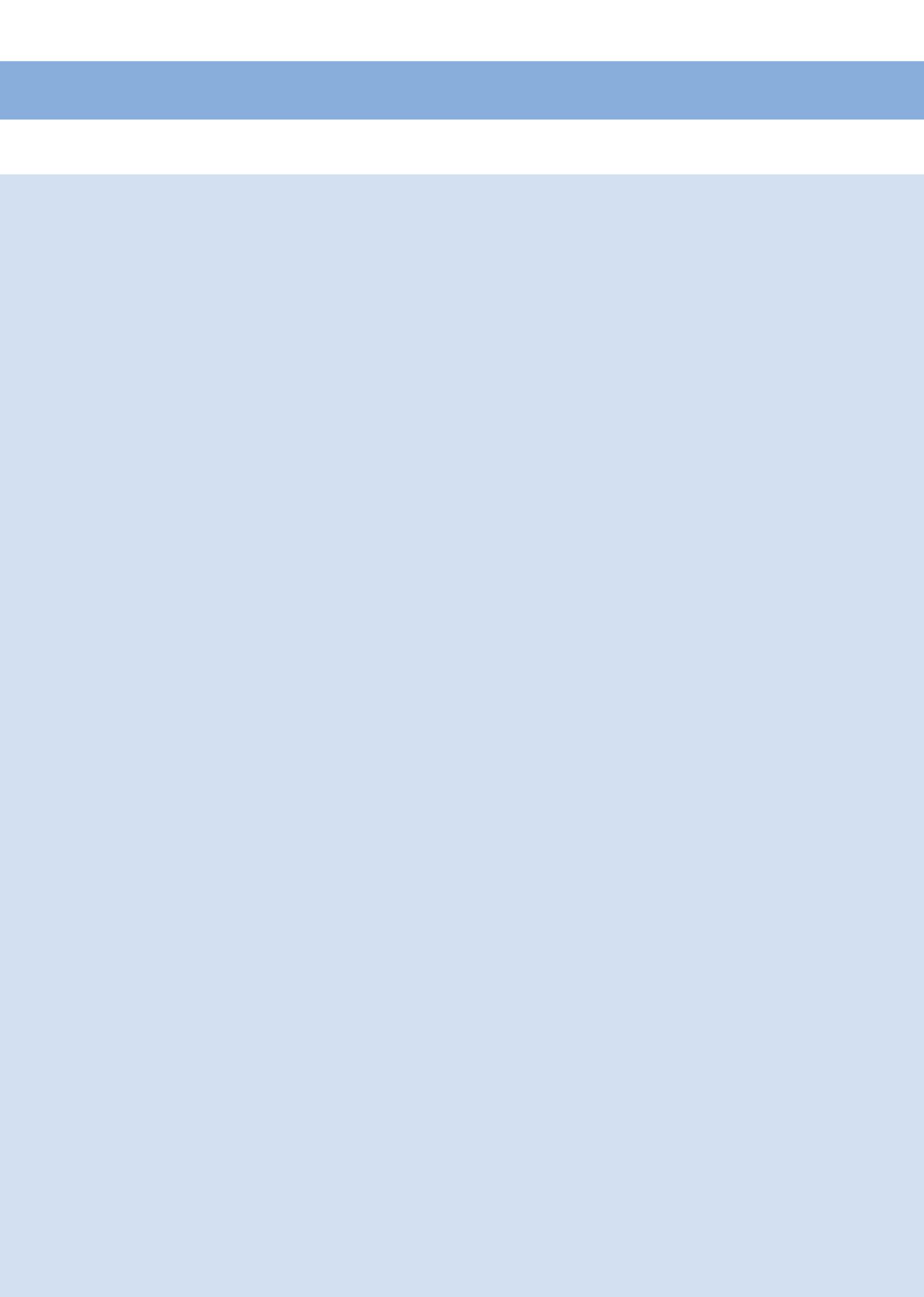
Technische Details und weitere Angaben auf Anfrage.

НИЛОС Бельт риппер режет в течении минут любые конвейерные ленты независимо от прочности, включая резинотросовые ленты поперек направления движения. Большие преимущества НИЛОС Бель риппер в том, что он прост в обращении с высокой режущей способностью и без всяких отходов и выхлопов.

Существует возможность производить НИЛОС Бельт риппер и для постоянной эксплуатации внутри мастерской или для транспортабельной эксплуатации во всех конвейерных установок.

Технические характеристики и другие данные по запросу.







2.5 Bandreparaturwerkstätten, Sondermaschinen Мастерские, специальные машины

2.5.1

Seite
страница

Bandreparaturwerkstätten
Мастерские для ремонта лент

62-63



2.5.1

2.5.2

Seite
страница

Sondermaschinen
Специальные машины

64



2.5.2

Werkstätten
Мастерские для ремонта лент


Fördergurte bilden einen hohen Investitionsanteil an Bandanlagen. Fördergurt-Reparatur, -Regeneration und -Runderneuerung schonen die Ressourcen unserer Erde. NILOS bietet Werkstatt-Ausrüstungen mit erprobter Technik zur Wiederaufbereitung beschädigter oder verschlissener Gewebe- und Stahlseilgurte. Jahrzehntelange Praxis gewährleistet Kompetenz in Planung, Konstruktion und Ausrüstung.

Beginnend mit der Instandsetzung kleiner und mittlerer Beschädigungen ändert sich die Reparatur in Fördergurt-Regeneration und Runderneuerung und wird desweiteren durch die Versorgung unvulkanisierter Gummimaterialien aus eigenem Mischbetrieb ergänzt.

Folgende Grundtypen einer Werkstatt-Ausrüstung bieten sich an:

Typ 1 NILOS-Reparaturwerkstatt

Verbindungsherstellung, Behebung von Gurtbeschädigungen und Serviceleistungen in Werkstatt und vor Ort mit mobilen Vulkanisierpressen.

Typ 2 NILOS-Regenerationswerkstatt

Aufbereitung verschlissener Teilbereiche zu wieder einsetzbaren Fördergurten.

Typ 3 NILOS-Runderneuerungs-Werkstatt

Einbindung von Neugurt-Teilstreifen und Runderneuerung von beschädigten oder verschlissenen Fördergurten (siehe Zeichnung nächste Seite).

Typ 4 NILOS-Werkstatt zur Fördergurt-Regeneration mit Gummi-Mischbetrieb und Prüflabor

Die Zusammenbindung vorgenannter Typen ermöglichen durch ihre spezielle Maschinenausrüstung eine völlig unabhängige Erledigung der Arbeiten ohne jeglichen Zulieferer.

Diese vier Grundtypen können individuell den kundenspezifischen Gegebenheiten angepaßt werden.

Vorhandene geeignete Einrichtungen werden in Planung und Ausführung einbezogen.

Конвейерные ленты составляют большую часть стоимости конвейерной установки. Ремонт, восстановление и обновление конвейерных лент НИЛОСом сэкономят ресурсы нашей земли. НИЛОС предлагает оборудование для мастерских с испытанной техникой для восстановления поврежденных или изношенных резиновых или резиноканевых конвейерных лент. Опыт, приобретенный десятилетиями, обеспечивает компетентность в области планирования, конструкции и оснащения. Начиная с ремонта маленьких и средних повреждений лент, предлагается и обновление и восстановление конвейерных лент и заканчивая с обеспечения невулканизированных резиновых материалов собственного производства.

Нижеуказанные основные типы оборудования для мастерских предлагаются:

Тип 1 НИЛОС – мастерские для ремонта лент

Стык, ремонт лент при возникновении на них разрывов и трещин так и сервис в мастерских и на месте эксплуатации с помощью переносных вулканизационных прессов.

Тип 2 НИЛОС мастерские для восстановления лент

Восстановление изношенных частей лент для повторного использования конвейерной ленты.

Тип 3 НИЛОС мастерские для обновления лент

Использование новых частей ленты и обновление поврежденных или изношенных конвейерных лент (см. рисунок на след. странице).

Тип 4 НИЛОС мастерские для восстановления конвейерных лент с смесителем для резин и с измерительной лабораторией

С помощью связи вышеуказанных типов существует возможность работать совершенно независимо без всяких поставщиков специального оборудования и машин.

Эти 4 основных типа можно приспособить к специфическим требованиям заказчика. Уже существующие устройства интегрируются в планирование и исполнении.

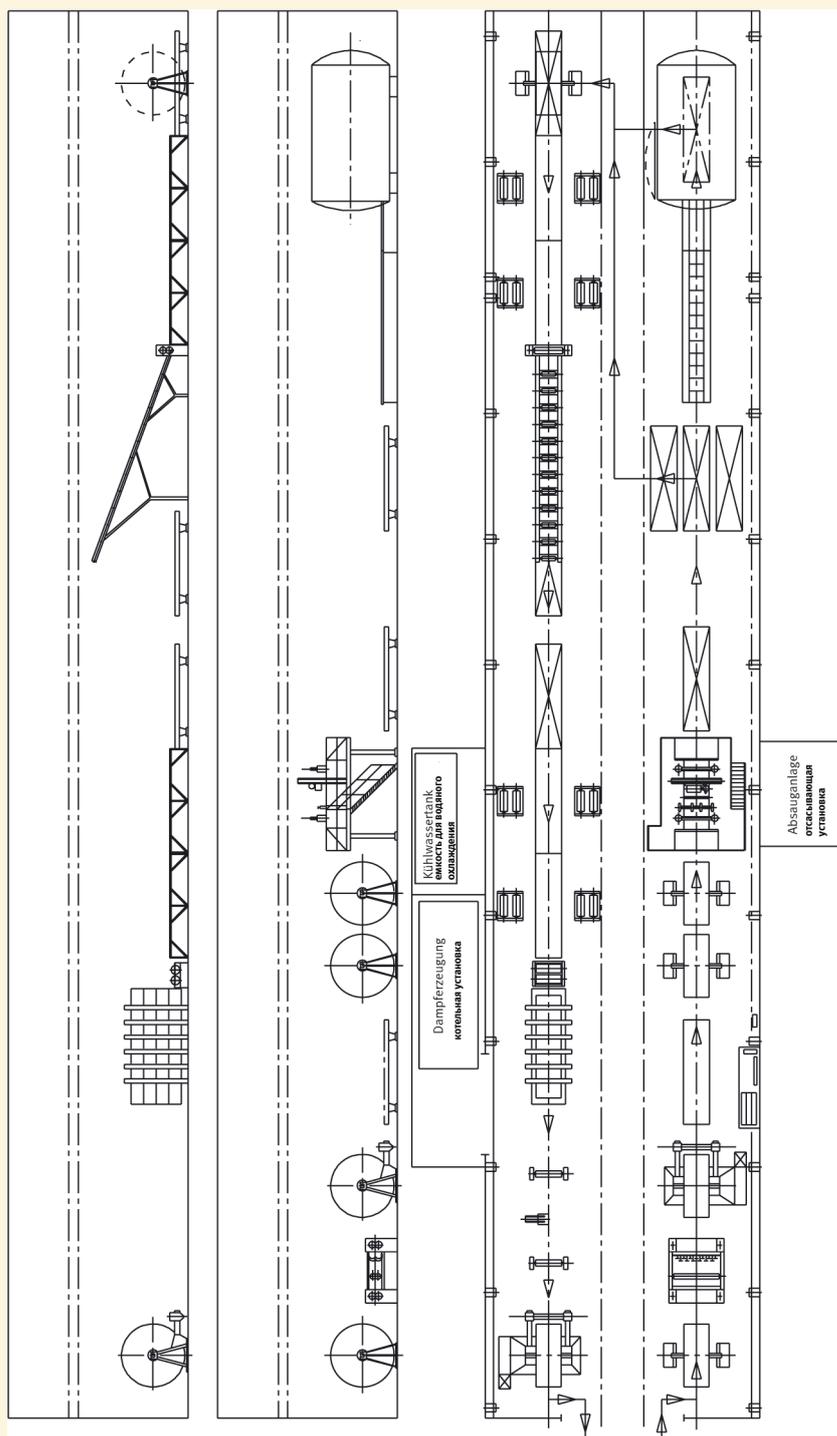
**Planung und Lieferung
kompletter Fördergurt-
Werkstätten**

**Планирование и поставка
комплектных мастерских для
конвейерных лент**

Durchführung mit einer großen Zahl von Vorrichtungen und Spezialmaschinen aus eigener Entwicklung, auf Anfrage.

Die Ausbildung von Fachpersonal kann übernommen werden, einschließlich der vollständigen NILOS-Technologie und des Know-how für die Reparatur von Fördergurten aller Konfektionen.

Внедрение с помощью большого количества приспособлений и специальных машин собственного развития по запросу. Обучение специалистов предлагается включая передача технологии НИЛОС так и передача ноу-хау для ремонта резиноканевых и резиноканевых конвейерных лент.




NILOS-Sondermaschinen

Rückblickend betrachtet, wurden Fördergurte in Bezug auf Konfektion, Breite und Stärke in steigenden Dimensionen produziert. Das Handling höher werdender Stückgewichte verlangt den Einsatz von Hilfsmitteln rund um den Fördergurt.

NILOS konstruiert und produziert Spezialmaschinen unterschiedlichster Art zur Bewältigung verschiedenster Aufgaben.

Nähere Informationen über unsere Leistungen erhalten Sie auf Anforderung.

НИЛОС специальные машины

В прошлом производили конвейерные ленты в зависимости от ширины и толщины. Со времени ленты становились тяжелей и поэтому стали требоваться для лент вспомогательные средства.

НИЛОС конструирует и производит специальные машины различных видов для решения разнообразных задач.

Более подробную информацию о нашей деятельности Вы можете получить по запросу.





Anlage Приложения	Seite страница
■ Die Unternehmen der Ziller Holding GmbH & Co. KG Предприятия ЦИЛЛЕР Хольдинг ГбМХ и КО. КГ	66
■ Anfahrtsbeschreibung Описание дороги	67

Die Unternehmen der Ziller Holding GmbH & Co. KG Предприятия Циллер Хольдинг ГмБХ и Ко. КГ



NILOS GmbH & CO. KG Förderband-Ausrüstung

Montage-Service, Regeneration von Fördergurten, Verschleißschutz- und Reibbeläge, Vulkanisierpressen und Werkzeuge, Heiß-Vulkanisiermaterialien.

Нилос Ханс Циллер ГмБХ и КО КГ оборудование конвейерных лент

Сервис монтажа, восстановление конвейерных лент, износостойкие покрытия и фрикционные обкладки, вулканизационные пресса и инструменты, материалы для ремонта конвейерных лент горячим методом.



Ziller GmbH & CO. KG Wälzlagerabdichtungen

NILOS-Ring für fettgeschmierte Kugel-, Rollen- und Kegellager, Z- und RS-Lager, Labyrinthdichtungen, NILOS-Ring LSTO, Distanzringe.

Циллер ГмБХ и КО КГ уплотнения подшипников качения

Кольцо НИЛОС для смазываемых шарикоподшипников, смазываемых роликовых и конусных подшипников, для подшипников типа Ц и РС, лабиринтные уплотнения, кольцо НИЛОС типа ЛСТО и распорные кольца.



Kroll & Ziller GmbH & CO. KG G-St-Flansch- und Profildichtungen

Stahlringarmierte Gummiflanschdichtungen für Rohrleitungen, Profildichtungen für Stahl- und Kunststoff-Rohrleitungen, Apparate, Behälter oder Stahl mit Auskleidung, Spezialdichtungen in DUO-Qualität für Trinkwasser/Lebensmittel und Gas, Rein-Graphit-Flanschdichtungen, verstellbare Keilringe für winklige Rohrverlegung.

Кролл и Циллер ГмБХ и КО. КГ фасонные уплотнения G-St для фланцевых соединений

Кольцо НИЛОС для смазываемых шарикоподшипников, смазываемых роликовых и конусных подшипников, подшипники типа Ц и РС, лабиринтные уплотнения, кольцо НИЛОС типа ЛСТО и распорные кольца.



Coal Control Gesellschaft für Automation mbH

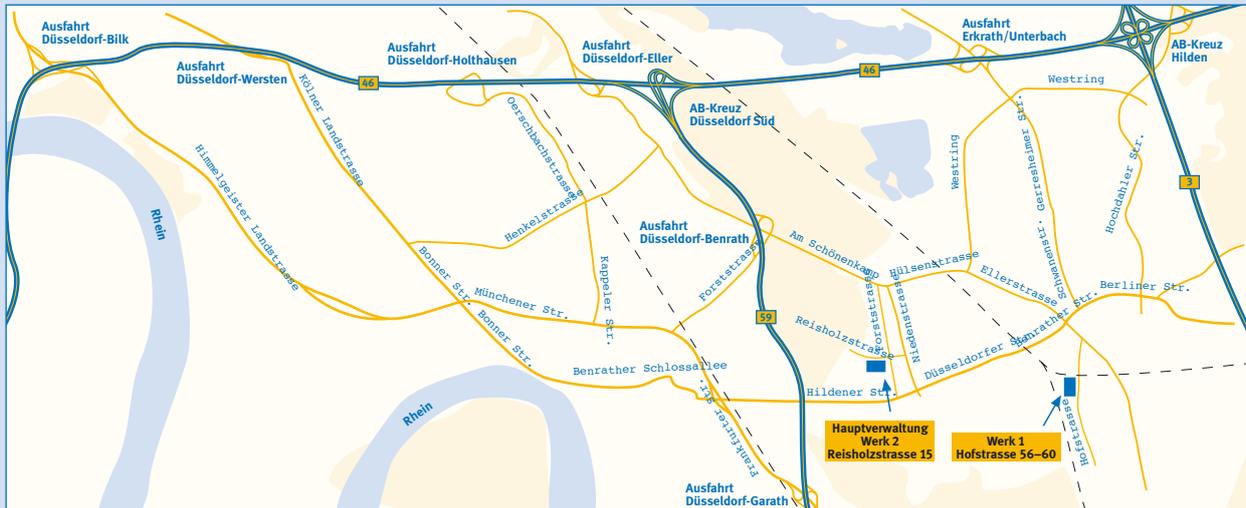
- Automatisierungstechnik
- Steuerungstechnik mit ATEX Zulassung
- Band-Schlitz-Erfassungssysteme für Stahlseil- und Textilgurtförderer
- Band-Schlitz-Erfassungssysteme für Stahlseil- und Textilgurtförderer mit ATEX Zulassung
- FREMATIC / pneumatische Regelungen für die Papier- und Folienindustrie

Coal Control общество для автоматизации ООО

- техника по автоматизации- техника управления в взрывобезопасном исполнении
- система определителя конвейерных шлицев для резинотросовых и резинотканевых конвейерных лент
- система защита от продольных порывов в взрывобезопасном исполнении
- Фрематик / пневматические управления для бумажно-фольговой промышленности



Anfahrtsbeschreibung Описание дороги



**НИЛОС® Ханс Циллер ГмБХ и
Ко. КГ
Оборудование для
конвейерных лент**

**NILOS® GmbH & Co. KG
Förderband-Ausrüstung
Conveyor Belt Equipment**

Postfach 970
D-40709 Hilden
Reisholzstraße 15
D-40721 Hilden
Phone: +49-2103-951-0
Fax: +49-2103-951-209
Email: info@nilos.de
Web: www.nilos.com



Почтовый ящик 970
Д-40709 Хильден
Рейсхольцштрассе 15
Д-40721 Хильден
телефон: +49(0)2103/951-0
факс: +49(0)2103/951-209
электронная почта:
info@nilos.de
Web: www.nilos.com