

Accotex下胶圈粘接压合器
NU-65-1

Accotex

下胶圈粘接压合器NU-65-1

技术信息



适合各种类型的
Accotex下胶圈

快速、合理地更换下胶圈

Accotex下胶圈粘接压合器NU-65-1用于各种类型的下胶圈。它由基板A和通过蝶形螺钉D连接至基板A的压板B构成。见图2。

基板A和压板B内装入特氟龙条子G。特氟龙不会与使用的胶粘剂发生粘结。但是，长时间使用后，残留的胶粘剂会粘住特氟龙条子。可从Accotex购买更换的特氟龙条子。该下胶圈粘接压合器可以自动适应胶圈厚度，无需针对不同的胶圈厚度调节压合机。

高耐磨性

对于低支玻纤尤其重要，因为这种玻纤在胶圈上的纤维张力比较大。

出色的浸润特性

采用专用弹性体成分，可确保胶圈压合均匀。

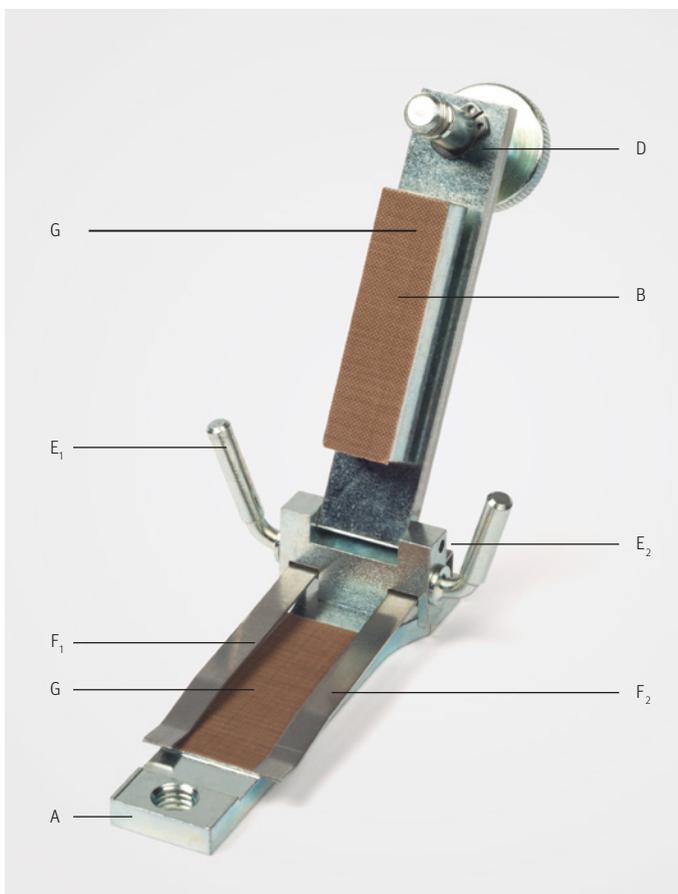


图2：Accotex下胶圈粘接压合器NU-65-1的组成部件。



图3：Accotex开口拼接式下胶圈，Accotex下胶圈粘接压合器NU-65-1，专用胶粘剂

安装至牵伸系统上

1. 打开下胶圈粘接压合器，转动两个手柄 E_1 和 E_2 ，松开止动弹簧。
2. 将胶圈一端穿入压合器，使用手柄 E_1 固定住，然后在胶圈上均匀地涂抹胶粘剂。漏涂部位将无法粘结。可在胶圈的下面放一张纸带，以方便后面将胶圈与压合器分离。
3. 将压合器连同涂好胶粘剂的胶圈一起放入牵伸系统（图4）。
4. 将胶圈的自由端绕过胶圈驱动辊，插入压合器，调节并使用手柄 E_2 固定（图5）。
5. 向下按压压板G，并将锁定螺钉D转至止动位置。保持压力约2分钟（图5）。
6. 松开螺钉D，松开手柄 E_1 和 E_2 ，拉开压板B。取下胶圈，撕掉粘贴至胶圈上的纸带。
7. 将胶圈置于工作位置。该纺纱部位现已做好运行准备。

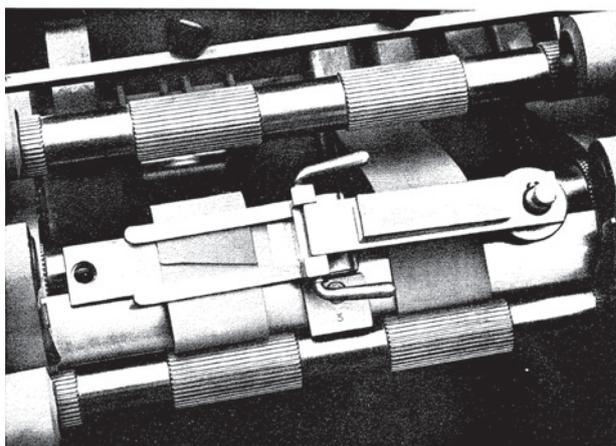


图4

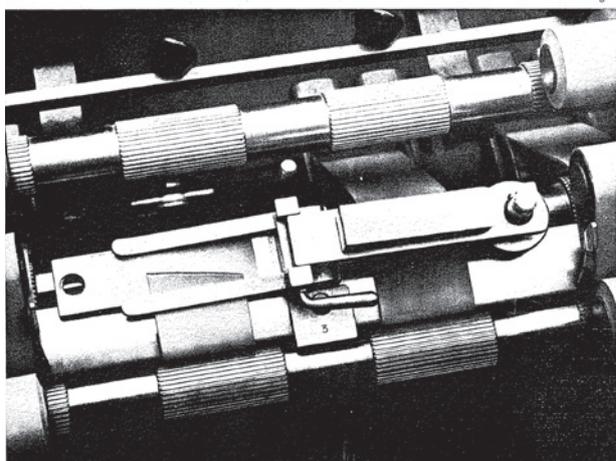


图5



Rieter Components Germany GmbH

Accotex

Branch Muenster

Gustav-Stresemann-Weg 1

48155 Muenster

Germany

T +49 251 60938 0

info@accotex.com

www.accotex.com

本资料及相关数据载体中的数据和图片于付印日期适用。Accotex保留根据需要随时对有关参数进行修改并恕不另行通知的权利。Accotex系统和Accotex创新产品均受到专利保护。

3463-v1 zh 2307