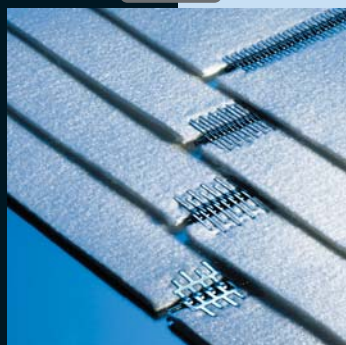


- Połączenia mechaniczne
- Materiały przegubowe
- Urządzenia montażowe

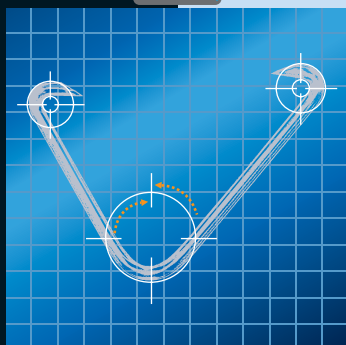
ANKER  [®]
Lacing Systems

Idealny kształt

Systemy połączeń pasów – ANKER



Mechaniczne łączenia pasów do użytku przy małych obciążeniach



Geometria łączenia idealne dopasowanie



Kształt łączenia zaprojektowany dla specyficznych zastosowań

Do użytku w pasach transportowych używanych przy małych obciążeniach

Pasy przenośnikowe zapewniają konkretny przepływ materiałów oraz wydajność procesów w zastosowaniach przemysłowych, logistycznych i rolnych. Warunki w których pasy przenośnikowe są eksploatowane rzadko bywają identyczne. Zróżnicowanie konstrukcji pasów, materiałów z których są wykonane oraz różnorodność stosowanych pokryć połączone z szerokim spektrum szerokości i grubości wymuszają wysokie wymagania stawiane stosowanym mechanicznym połączeniom pasów.

Systemy połączeń pasów firmy ANKER są odpowiedzią na te wymagania. System ten składa się z trzech głównych komponentów

- Złączek firmy ANKER
- Drutów połączeniowych firmy ANKER oraz
- Urządzeń montażowych firmy ANKER.

Wszystkie elementy są starannie przystosowane aby, pasować do siebie w ramach jednego systemu. Dekady pracy nad intensywnym rozwojem produktów we współpracy z producentami pasów, dystrybutorami i ich użytkownikami doprowadziły do powstania produktów, które wyznaczają standardy technologiczne w branży. Jesteśmy pewni, że pośród szerokiej gamy połączeń ANKER znajdziecie Państwo takie, które będzie mogło być zainstalowane łatwo i sprawnie, a jednocześnie tanio. Połączenia mechaniczne ułatwiają serwisowanie przenośnika, skracając czas postoju maszyny i zwiększając zdolność produkcyjną.

Wyrafinowana geometria połączeń w celu sprostania najwyższym wymaganiom

Oferta systemu łączeń ANKER składa się z czterech typów złączek:

- Haki druciane zespolone papierem
- Haki druciane zespolone drutem
- Złączki z walcowanej stali
- Spirale plastikowe

Każdy typ a w każdym typie także pojedyncze połączenie – jest specyficznie zaprojektowane, aby odpowiadać wymaganiom użytkownika. Zoptymalizowana geometria odznacza się następującymi kluczowymi cechami: kształt połączenia i grubość użytego materiału, skok, długość nóżek połączenia (krótkiej i długiej), stosunek ilości różnych rodzajów nóżek, długość haka, apertura oraz kąt montażu. Długość haka determinuje zakres grubości pasa, w którym dane łączenie może być użyte. Długość nóżek natomiast wyznacza najmniejszą średnicę koła pasowego w systemie przenośnikowym, w którym dane łączenie może bezproblemowo operować.

Poziomo cięte grot i podwójnie walcowany drut. (seria 25, 30, 35, 40)

Szczególnie złożony proces produkcji poziomo ciętych grotów jest bardzo ważny w przypadku pasów o małej grubości. Podczas, gdy klasycznie cięte grot mają tendencje do zaginania bocznego, grot cięty poziomo są specjalnie zaprojektowane w taki sposób, aby zapewnić, że grot haków są zagięte dokładnie w kierunku równoległym do krawędzi pasa po przejściu na wylot. Pozwala to na zakotwiczenie połączeń w pasie transmisyjnym.

Już w roku 1967 oferowaliśmy pierwsze haki z podwójnie walcowanym drutem, który to system posiadał trzy podstawowe zalety. Zwiększoną zdolność uchwytu oraz stabilność poprzeczną pojedynczych haków w połączeniu z bardziej płaskim i równym obszarem łączenia. Wynik: pasy z połączeniami ANKER mogą być zamykane łatwiej i szybciej – jak zamek błyskawiczny.

Nawet cztery zmienne poziomy grotów (seria G)

Projekt, który przewidywał istnienie grotów w czterech poziomach został opracowany przez nas w 1995 roku i został opatentowany na całym świecie. Rozwiązanie to zwiększyło wytrzymałość na rozerwania i pęknięcia wyjątkowo płaskich i odpornych na ścieranie połączeń serii G o ponad 50%.

Materiały przegubowe

Druty przegubowe ANKER są produkowane z szeregu różnych materiałów dopasowanych pod kątem wytrzymałości do różnych specyficznych zastosowań.

Hydrauliczne urządzenia do łączenia pasów – w celu uzyskania idealnego łączenia

W celu uzyskania maksymalnej wydajności przenośnika oraz długiej żywotności pasa niezbędne jest zapewnienie, aby proces łączenia pasów był kontrolowany i powtarzalny. Łatwe do połączenia i trwałe mechaniczne mocowania posiadają przelot w kształcie litery U i nóżki ustawione równolegle do siebie.

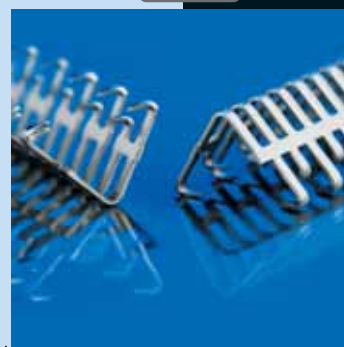
ANKER oferuje rozmaite hydrauliczne urządzenia do łączenia pasów odznaczające się następującymi cechami:

- Elektronicznie kontrolowane i programowalne ustawienia wstępnego oraz głównego nacisku.
- Grzane szczęki w celu instalacji elementu złączanego
- Szczęki zapewniające rozkład głównego nacisku w obszarze grotów haków (opatentowane)
- Rozmaitość różnej szerokości szpilek w każdym grzebieniu lub łącz pośrednich w celu uzyskania przelotu w kształcie U.

Haki druciane z ciętymi poziomo grotami



Mocowanie z grotami nawet czteropoziomowymi



Materiały przegubowe do każdego zastosowania



Hydrauliczne urządzenia do łączenia pasów optymalizujące montaż połączeń



Ponad 120 lat tradycji

Doświadczenie



Nowoczesne obiekty mieszczące biura, halę produkcyjną i magazyn.



Rosenfeld – miejscowość malowniczo położona na południu Niemiec, pomiędzy Jurą Szwabską i Szwarzwaldem



Starówka Rosenfeld – tu wszystko się zaczęło

Od pracowni kuźniczej do nowoczesnych obiektów produkcyjnych

Rosenfeld leży w południowej części Niemiec, pomiędzy Jurą Szwabską i Szwarzwaldem – blisko szwajcarskiej granicy. Wilhelm Sülzle otworzył tu firmę w 1880 roku. W 1999 roku nazwa firmy została zmieniona na Walther Sülzle GmbH.

W pracowni kuźniczej początkowo produkowano małe żelazne i stalowe narzędzia dla rolników i innych użytkowników spośród miejscowej społeczności. Ich praca polegała głównie na zaangażowaniu pracy fizycznej. Postępująca mechanizacja rolnictwa i przemysłu po roku 1920 przekierowała działalność firmy na maszyny i sprzęt dla rolnictwa. Mocowania i łączenia taśm były także częścią oferty w tym czasie. Mocowania początkowo były używane do łączenia skórzanych pasów transmisyjnych w przemyśle i rolnictwie.

W 1949 roku firma zaczęła produkcję mocowań pasów ANKER oraz narzędzi montażowych – początkowo na rynek południowoniemiecki.

Od początku lat pięćdziesiątych, mocowania ANKER były już z sukcesem eksportowane do każdej części świata. Poprzez lata, wzrastająca ekspansja firmy i jej produktów była jednym z wyznaczników naszego sukcesu.

W 1960 roku przenieśliśmy się z historycznego centrum miasta Rosenfeld do nowo utworzonego centrum przemysłowego "West". Miejsce to przechodziło stopniową rozbudowę w 1974, 1985 i 1991 roku. Firma aktualnie posiada obiekty produkcyjne i magazynowe zajmujące powierzchnię ponad 5000 m². Administracja, Działy Sprzedaży oraz Badań i Rozwoju zajmują następne 800m².

Liczne patenty i innowacyjne produkty są dowodami ponad 50-letniego doświadczenia w rozwoju produktów i procesów. Pierwsze łączenia ANKER połączone drutem poprzecznym produkowane były już w 1949 roku. Niektóre z naszych mocowań były produkowane od 1969 roku przy użyciu techniki poziomo ciętych grotów i podwójnie spłaszczanego drutu.

Rozwój naszego sprzętu produkcyjnego oraz metod wytwarzania, z jednoczesnym unowocześnianiem narzędzi i oprzyrządowania, zapewnia naszej firmie możliwość utrzymania wysokiego poziomu jakości i elastyczności z korzyścią dla naszych klientów.



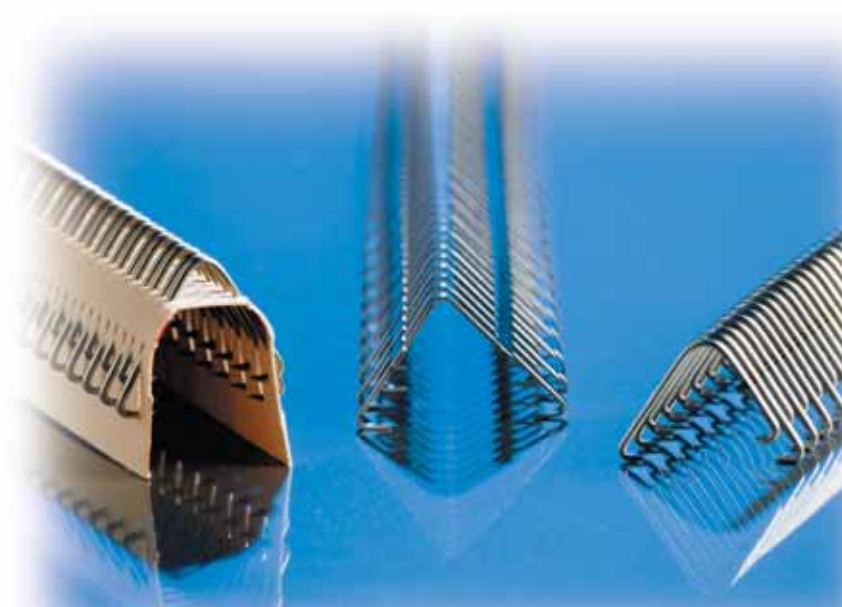
Recepcja



Nasza administracja –
nowoczesna i skuteczna



Nasza produkcja –
wydajna i elastyczna



Wysokie osiągi

Obiekty Produkcyjne



Hala produkcyjna połączeń i mocowań pasów



Niezależny i elastyczny: nasz dział narzędzi i oprzyrządowania



Żłobienie drutu do produkcji wysokoprecyzyjnych narzędzi i oprzyrządowania

Od drutu lub paska stali do elementów nowoczesnego połączenia mechanicznego

Drut ze stali nierdzewnej i stalowy pasek stanowią najistotniejsze surowce używane w produkcji. Na ich jakość kładziemy najwyższy nacisk. Specyfikacje skupiają się na składzie materiału, rozmiarach, wytrzymałości na rozciąganie i sprężystości. Ciasne granice specyfikacji zgodne z normami DIN w naszym przypadku są dodatkowo zawężone.

Jakość materiałów jest dostosowana tak aby odpowiadać ich zastosowaniu w przyszłych elementach łącznych. Różne typy połączeń są produkowane przy użyciu specjalnych maszyn, głównie zaprojektowanych i produkowanych przez nas. Każde pojedyncze łączenie podlega skrupulatnym testom jakości.

Nasze wydajne obiekty produkcyjne zapewniają, że każde zamówienie jest gotowe na czas.

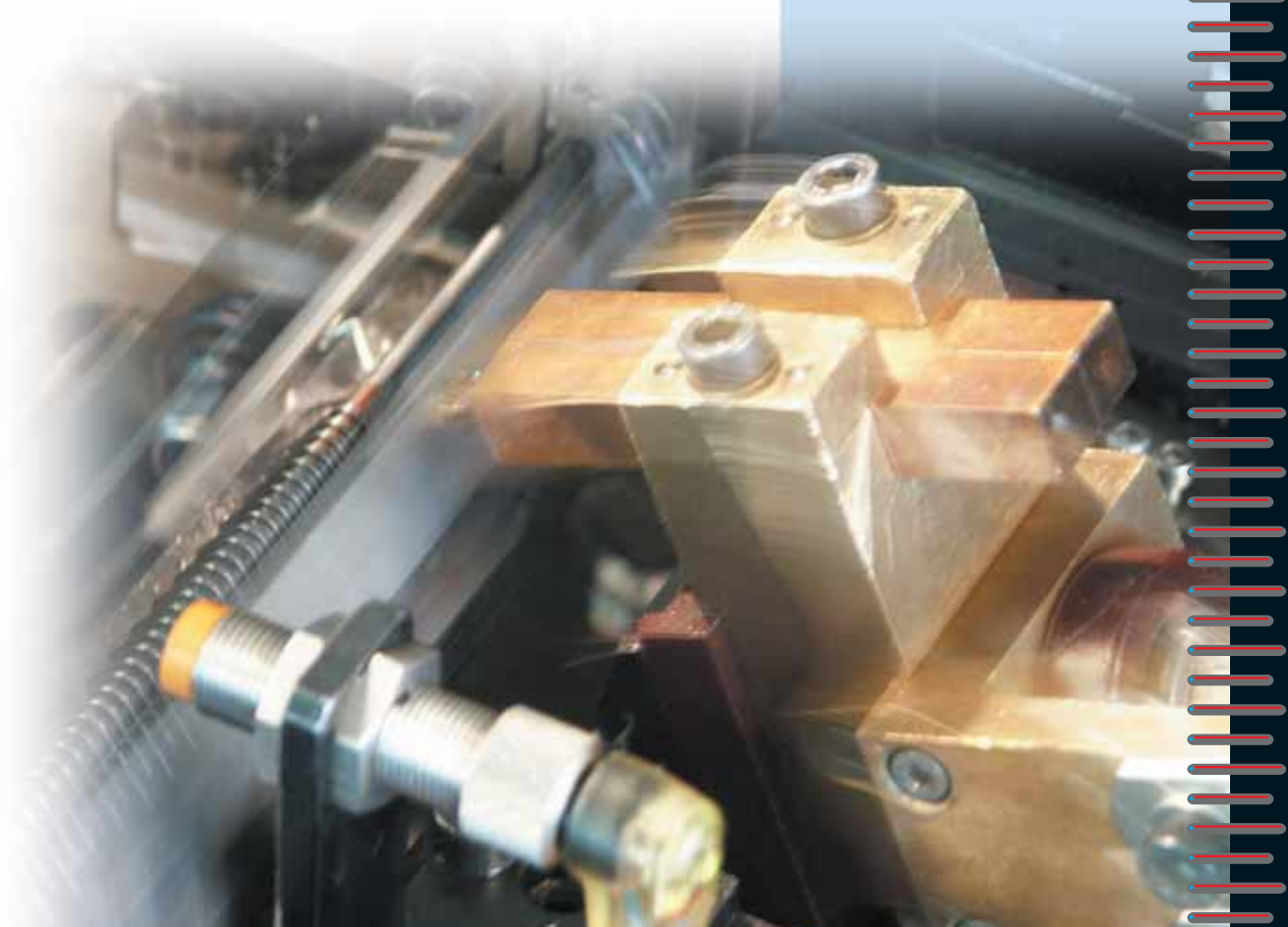
Produkcja urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania – wszystko pod jednym dachem

Wszystkie łączenia pasów są produkowane w całości w naszej fabryce. Konkretnie komponenty wytwarzane są na najnowocześniejszych obrabiarkach CNC; inne części połączeń i oprzyrządowania są wytwarzane przy użyciu technologii żłobienia.

Produkcja narzędzi i sprzętu na miejscu pozwala nam na bycie elastycznym i niezależnym od podwykonawców.

Elementy łączne ANKER są produkowane z następujących typów materiałów:

- Stal
- Stal galwanizowana
- Wysokorozciągliwa stal, galwanizowana, odporna na ścieranie
- Stal nierdzewna AISI 430 odporna na ścieranie i korozję, posiada własności magnetyczne
- Stal nierdzewna AISI 316, Stal nierdzewna AISI 316L, odporna na korozję i ścieranie, własności antymagnetyczne
- Hastelloy C4 doskonała kwaso- i zasadoodporność oraz wytrzymałość na ścieranie
- Inconel 600, doskonała odporność na środowisko hydrolityczne
- Monel 400, doskonała odporność na słoną wodę



Jakość i obsługa



Jakość zaczyna się już na poziomie projektu.



Badanie geometrii połączenia przy pomocy rzutnika profilu



Badanie połączeń przed pakowaniem



Badanie surowców i wyrobów przy pomocy nowoczesnej maszyny wytrzymałościowej

Doskonale zaprojektowany system – warunek wstępny dla wytrzymałych połączeń

Wszystkie komponenty systemu ANKER są zaprojektowane w taki sposób by były kompatybilne ze sobą. Materiały, geometria połączeń, narzędzia instalacyjne oraz ostateczny kształt każdy szczególnie jest niesamowicie istotny dla ich całościowej funkcjonalności. Nasze standardy jakościowe są surowo przestrzegane zaczynając na projekcie a na wysyłce do klienta kończąc.

Specyfikacje surowców – pierwszy krok w transparentnym procesie produkcyjnym

Jakość zaczyna się od momentu nabycia wysokiej jakości surowców. Starannie wyselekcjonowani dostawcy i restrykcyjne sprawdzanie materiałów wejściowych są ważnymi elementami naszego procesu kontrolowania jakości. Kompletna dokumentacja przerabianych materiałów pozwala nam na identyfikowalność od wyrobu gotowego do konkretnej dostawy surowców, nawet po upływie lat od produkcji. To pozwala na zachowanie całego procesu produkcji transparentnym.

Nasz doświadczony personel – wykwalifikowany i zmotywowany

Nasz doświadczony i wysoko wykwalifikowany personel jest odpowiedzialny za jakość i wydajność w każdym dziale naszej firmy. Jego kompetencje i znajomość technologii jest stale podnoszona na drodze regularnych szkoleń. Co więcej, każdy pracownik jest dobrze zaznajomiony z polityką jakościową firmy i robi wszystko by stała ona na najwyższym poziomie.

Kontrolowanie jakości w trzech krokach

Ponieważ znamy znaczenie każdego detalu naszych połączeń, produkcja jest przedmiotem surowej kontroli jakościowej. Ciągła i powtarzalna kontrola jest utrzymywana na poziomie produkcji dzięki badaniom połączeń, przy pomocy rzutników profili oraz badaniom wizualnym.

Badanie próbek przy pomocy rzutnika profili zapewnia niezmienną geometrię połączenia. Instalacja połączeń w pasach wykonanych z różnych materiałów pozwala nam stale sprawdzać ogólną funkcjonalność. Końcowy etap-kontrola wizualna zapewnia, że tylko doskonałe połączenia będą zatwierdzone do wysyłki.

Badania dynamiczne gwarantują długi czas eksploatacji połączeń

Połączenia pasów nieuchronnie podlegają zużyciu i rozrywaniu. Robimy wszystko, aby zredukować to do minimum. Kontrolujemy statyczną i dynamiczną odporność połączeń podczas testów ciągłych przy jednoczesnym sprawdzaniu odporności połączenia na ścieranie. Doświadczenie, które poprzez nie uzyskujemy jest brane pod uwagę na etapach projektowania, zakupu materiałów i produkcji.

Zapasy zaopatrzenia

W naszym obszernym magazynie utrzymujemy ogromne zapasy prawie wszystkich typów połączeń ANKER aby sprawnie reagować na zapotrzebowanie klientów. Lokalizacja naszej centrali w sercu Europy pozwala nam dostarczać nasze produkty na czas.

Niezawodna pomoc techniczna

ANKER dostarcza obszerną ofertę z zakresu połączeń pasów specyficznie dostosowaną do pracy przy małych obciążeniach. Pomagamy naszym klientom w wyborze prawidłowych połączeń drogą telefoniczną lub poprzez internet. Kombinacja przewidywanego zastosowania, materiału oraz średnicy koła pasowego umożliwia nam wybrać odpowiednie produkty.

Przeszkoleni dystrybutorzy na całym świecie

Połączenia pasów ANKER znajdują zastosowanie w różnych gałęziach przemysłu (np. lotniska, przemysł spożywczy, przemysł tytoniowy, rybołówstwo, przetwórstwo drewna, pralnie, papiernie, produkcja tektury, drukarnie, rolnictwo oraz wszędzie tam gdzie pracują przenośniki taśmowe).

Produkty firmy ANKER dostępne są poprzez sieć wykwalifikowanych dystrybutorów pasów, wytwórców i producentów sprzętu.



Badanie ścieralności różnych typów połączeń i materiałów



Zawsze w zapasie – ponad 1200 wyrobów



Salony konferencyjne i szkoleniowe

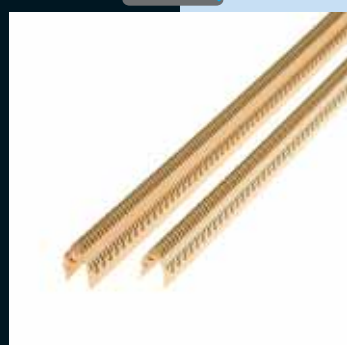


Rosenfeld – Położone w sercu Europy

Złączki ANKER



Typ #25



Typ #30

Złączki ANKER Druciane haki spojone papierem

Zaprojektowane do użytku z różnorodną ofertą typów pasów i ich grubością osiągającą nawet 10 mm. Pojedyncze haki są mocowane w sześciu punktach do papieru, który może być przycięty do szerokości połączenia. Papier służy do oddzielenia elementów podczas transportu i montażu, stanowi następnie pomoc w momencie instalacji haków. Jest on usuwany po zainstalowaniu połączenia na taśmie.

Typ #25

Specjalnie zaprojektowany do użytku w przypadku niezwykle cienkich pasów (np. maszyny drukujące, podajniki w pralniach i maszyny składające oraz wysokotemperaturowe przenośniki z pokryciem z PTFE).

Średnica drutu: 0,62 mm; skok: 1,70 mm; osiągalne w postaci przyciętej do szerokości pasa; do pasów o szerokości od 10 do 115 mm lub zapakowane w pudełkach, w listwach o długości 150 lub 300 mm; grubość pasa nawet do 2,8 mm; średnica koła pasowego 25 mm; poziomo cięte groty, podwójnie walcowany drut.

Typ #30

Specjalnie zaprojektowane do użytku w przypadku cienkich pasów (np. pasy filtracyjne i wysokotemperaturowe przenośniki z pokryciem z PTFE).

Średnica drutu: 0,80 mm; skok: 2,54 mm; listwy o długości 150 lub 300 mm; grubość pasa nawet do 2,5 mm; minimalna średnica koła pasowego 50 mm; poziomo cięte groty, drut podwójnie walcowany.

Typ #35

Specjalnie zaprojektowany dla taśm przystosowanych do pracy przy średnich obciążeniach.

Średnica drutu 0,90 mm; skok 2,54 mm; listwy o długości 300 mm; grubość pasa nawet do 3,0 mm; minimalna średnica koła pasowego 50 mm; poziomo cięte groty, drut podwójnie walcowany.

Typ #40

Zaprojektowany do różnorodnych zastosowań (np. pasy filtrujące przystosowane do pracy przy ciężkich obciążeniach, filce do prasowarek, przenośniki ogólnego zastosowania i pasy fałdujące).

Średnica drutu 1,00 mm; skok 3,175 mm; osiągalne w formie przyciętej do szerokości pasa lub w listwach o długości 150 lub 300 mm; grubość pasa nawet do 5,6 mm; minimalna średnica koła pasowego 50 mm; poziomo cięte groty; podwójnie walcowany drut.

Typy #2 - #7

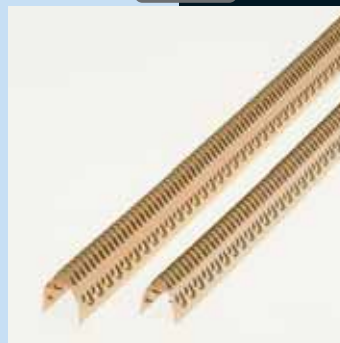
Zaprojektowany do szeregu zastosowań w przemyśle, rolnictwie i logistyce.

Średnica drutu 1,2 mm (#2 i #3) oraz 1,38 mm (#4 - #7); skok 3,67 mm; listwy o długości 300 mm; grubość pasa nawet do 10,0 mm; minimalna średnica koła pasowego 50 mm.

Typ AP

Specjalnie zaprojektowane aby osiągnąć płaskie i nie zostawiające śladu połączeniaw pasach fałdowników.

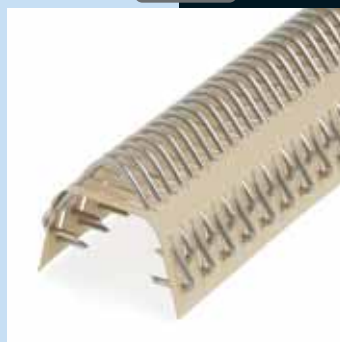
Średnica drutu 1,2 mm; skok 3,67 mm; listwy o długości 300 mm; grubość pasa nawet do 10,0 mm; minimalna średnica koła pasowego 100 mm.



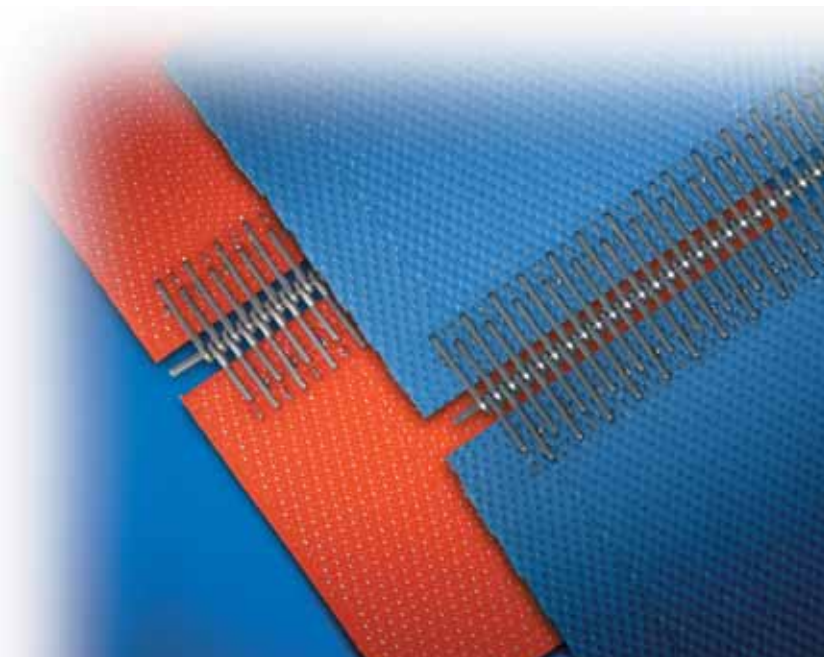
Typ #40



Typy #2 - #7



Typ AP



Elementy łączące ANKER



Elementy łączące ANKER Haki druciane połączone drutem poprzecznym

Używane z powodzeniem od ponad 50 lat jako "Bezpieczne Haki Pasowe" w pasach transmisyjnych i przenośnikowych. Drut poprzeczny stabilizuje połączenie i zapobiega poluzowaniu się pojedynczych haków. Specjalnie zaprojektowane do pasów używanych w rolnictwie, przemyśle spożywczym i logistyce.

Typ A30

Specjalnie zaprojektowany do użytkowania w cienkich pasach (np. pasy filtrujące i wysokotemperaturowe przenośniki o pasach pokrytych PTFE).

Średnica drutu 0,80 mm; skok 2,54 mm; listwy o długości 300 lub 600 mm; grubość pasa aż do 2,5 mm; minimalna średnica koła pasowego 500 mm.

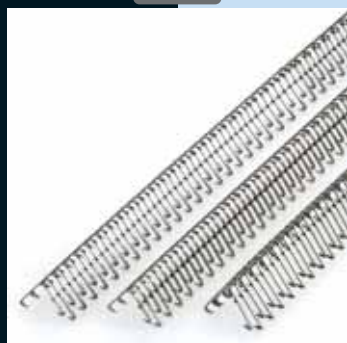


Typ A30

Typ A34

Specjalnie zaprojektowane dla podajników i zaginarek w pralniach.

Drut 0,90 x 0,50 mm; skok 2,54 mm; osiągalne w postaci przyciętej do szerokości pasa z prowadzącymi i kończącymi końcówkami pasów o szerokości od 35 do 115 mm lub pudełkach z listwami o długości 150 mm; grubość pasa nawet do 2,0 mm; minimalna średnica koła pasowego 50 mm.



Typy A34 - A36

Typ A35

Specjalnie zaprojektowany dla cienkich pasów.

Drut 0,90 x 0,60 mm; skok 2,54 mm; listwy o długości 150, 300 lub 600 mm; grubość pasa nawet do 2,0 mm; minimalna średnica koła pasowego 50 mm.

Typ A36

Specjalnie zaprojektowany dla szerokiego zakresu zastosowań (np. pasy filtrujące, pasy w przemyśle spożywczym oraz przenośnikach ogólnego zastosowania).

Drut 0,90 x 0,70 mm; skok 2,54 mm; listwy o długości 300 lub 600 mm; grubość pasa aż do 4,00 mm; minimalna średnica koła pasowego 25 mm.

Typ A40

Zaprojektowany do różnorodnych zastosowań (np. pasy filtrujące dostosowane do pracy przy ciężkich obciążeniach, filce do prasarek, przenośniki ogólnego zastosowania i pasy fałdowników).

Średnica drutu 1,00 mm; skok 3,175 mm; listwy o długości od 300 i 600 mm; specjalne długości nawet do 1,50 metra; grubość pasa nawet do 4,0 mm; minimalna średnica koła pasowego 50 mm.

Typy A2-A7

Zaprojektowany do różnorodnych zastosowań w przemyśle, rolnictwie i logistyce.

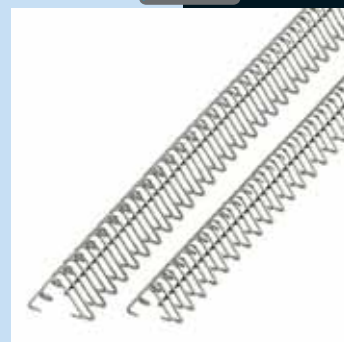
Średnica drutu 1,20 mm (A2 i A3) oraz 1,38 mm (A4 do A7); skok 3,67 mm; listwy o długości 300 i 600 mm; długości specjalne aż do 2,5 metra; grubość pasa aż do 10,0 mm; minimalna średnica koła pasowego 50 mm.

Łączenia pasów ANKER

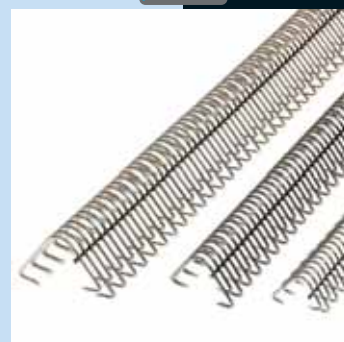
G 00 - G 006

Zaprojektowane do różnych zastosowań włącznie z transportem po stole, w którym preferowane są szczególnie płaskie i odporne na ścieranie połączenia.

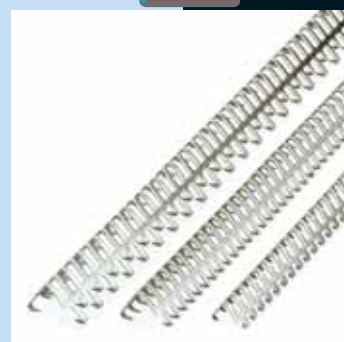
Grubości materiałów 0,50 i 0,75 mm; skok 4,0 mm; pakiety o długości 300, 600, 900, 1200 i 1500 mm lub dostosowane do szerokości pasa; grubość pasa aż do 3,0 mm; minimalna średnica koła pasowego 20 mm.



Typ A40



Typy A2 - A7



Typ G



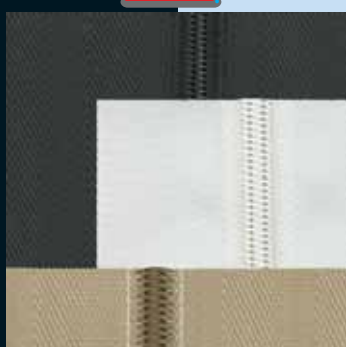
Połączenia mechaniczne ANKER



ANKER Typ G
G 15 - G 65



ANKER sześciopunktowe połączenia
SS 200 - SS 207



ANKER łączenie spiralne
PEEK, FDA, czarne

Łączenia pasów transmisyjnych ANKER

Łączenia pasów transmisyjnych są dostępne jako Typ G dla pasów o grubości od 3,00 do 12,5 mm. Tego typu połączenia są montowane przy użyciu młotka i używane są głównie do łączenia pasów w sprzęcie rolniczym.

Sześciopunktowe łączenia ANKER

Sześciopunktowe łączenia są używane w celu naprawy rozdarć i pęknięć w pasie przenośnikowym. Dostępnych jest siedem rozmiarów dla pasów o grubości do 21 mm.

Spiralne łączenia ANKER i spirale plastikowe

Łączenie spiralne ANKER jest z powodzeniem używane w zastosowaniach przemysłu spożywczego oraz na lotniskach w skanerach bagażowych i przesyłkowych. Wymagania higieniczne (czyszczenie pasa) i/lub przyczyny techniczne (detektory metalu) w systemie przenośników determinują użycie plastikowych łączeń pasów wykonanych zgodnie z atestami FDA lub materiałów odpornych na wysoką temperaturę. Łączenie spiralne z FDA jest używane w przemyśle spożywczym, łączenia wykonane z PEEK są głównie używane w przenośnikach z pasami odpornymi na wysoką temperaturę. Łączenie spiralne z PEEK nie jest zalecane do użytku w bezpośrednim kontakcie z żywnością.

Spiralne łączenia ANKER są osiągalne w pudełkach zawierających 3, 10 i 30 metrów. Minimalna średnica koła pasowego to 10 mm.

Materiały przegubowe ANKER

Materiały przegubowe są istotnym elementem każdego łączenia pasów o wysokiej jakości. Pełnią ważną rolę w utrzymywaniu trwałości połączenia. Dostarczamy szpilki przegubowe wykonane z różnorodnych materiałów, w zależności od celu zastosowań i typu połączenia.

Nylosteel (NST): Skręcany drut stalowy pokryty nylonem w celu obniżenia tarcia i dobrego ślizgu połączenia; relatywnie sztywny co ułatwia wkładanie.

Nylostainless (NSS): Drut ze stali nierdzewnej (AISI 304) pokryta nylonem w celu obniżenia tarcia i dobrego ślizgu połączenia, relatywnie sztywny co ułatwia wkładanie; odpowiedni także w środowisku korozyjnym.

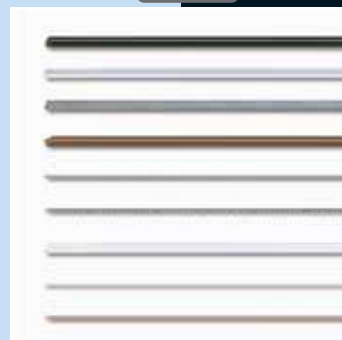
Stalowy kabel pokryty nylonem (NC): Stalowa linka z drutu pokryta nylonem w celu obniżenia tarcia; transport nieckowy i z wypukłymi (baryłkowatymi) kołami pasowymi.

Stalowy kabel ze stali nierdzewnej pokryty nylonem (NCS): Linka z drutu ze stali nierdzewnej pokryta nylonem w celu obniżenia tarcia i dobrego ślizgu połączenia; transport nieckowy i z wypukłymi (baryłkowatymi) kołami pasowymi.

Materiał przegubowy z perlonu (NK): Niekorodujący, dobry ślizg łączenia, do zastosowań o niskim naprężeniu.

Drut ze stali nierdzewnej (SS) i fałdowany drut ze stali nierdzewnej (CSP): Do szerokiego spektrum zastosowań; CSP dopasowany szczególnie do pracy z łączeniami pasów typu G (G 00 - G 006).

ANKER
druty przegubowe



ANKER – urządzenia montażowe



Precyzyjnie prowadzone szczęki ...



... zapewniają równomierny nacisk na całej długości łączenia ...



... i przenoszą ostateczny nacisk w miejsce łączenia (opatentowane)

Hydrauliczne urządzenia łączące ANKER

Mocno zalecamy instalację połączeń mechanicznych ANKER przy użyciu naszych urządzeń hydraulicznych ANKER. Zmienne złącza pośredniczące i uniwersalne grzebienie zapewniają, że większość łączeń ANKER może być zamontowana z jakimkolwiek urządzeniem przez nas oferowanym.

Chroniony patentem system szczęk zapewnia, że maksymalny nacisk nie jest przenoszony na brzegi pasa, ale w miejsce łączenia (groty haków). To pozwala na utworzenie się pętli o kształcie kropli, nawet z hakami zainstalowanymi w pasy cieńsze niż średnica skoku użytej szpilki.

Niektóre z naszych urządzeń łączących są dostępne także z podgrzewanymi szczękami. Urządzenia te są szczególnie zalecane do łączenia pasów przystosowanych do lekkich obciążeń wykonanych z PVC i PU oraz pasów filtrujących i pasów w przemyśle tekturowym.

Poprzez podgrzewanie szczęk i przeniesienie ciepła na samo połączenie, groty haków penetrują pas o wiele łatwiej bez ryzyka uszkodzenia szkieletu pasa. Ciepło jest następnie przenoszone z szczęk na pas, w ten sposób kompensując ewentualnie mogące się pojawić naprężenia lub fałdowania.

Elektrohydrauliczne urządzenia do łączenia są wyposażone w system kontroli SPC. Takie funkcje jak ciśnienie wstępne i główne oraz (jeśli jest to dostępne) temperatura i czas zamknięcia szczęk są programowalne i dostępne z menu, i mogą być przypisane odpowiednim przyciskom. Ustawienia nawet czterech różnych typów pasów można więc łatwo wybierać poprzez użycie klawiszy funkcyjnych F1-F4.

Znaczy to, że nic nie jest pozostawione przypadkowi. Jednorodna jakość jest zapewniana niezależnie od wykonywanego połączenia. Urządzenia łączące pasy ANKER wykonują połączenia w sposób prosty i łatwy. To tak jak zamknąć zamek błyskawiczny.

Urządzenia montażowe ANKER typu ARU i AMU są zaprojektowane do montażu połączeń spojonych papierem, drutem poprzecznym oraz łączeń pasów typu G w taśmach o szerokości do 1500 mm.

AMU 4000 i AMU 6000 posiadają szczególnie sztywną stalową konstrukcję. Prowadnice ruchomych szczęk zostały wzmocnione. Maksymalne ciśnienie kontaktu wynosi 20 kN. AMU 6000 jest wyposażony w podgrzewane szczęki. Osiągalne z dołączaną pompą elektrohydrauliczną HP 1000.

ARU 2000 i ARU 3000 zostały zaprojektowane do zastosowań na średnią skalę oraz pracy na miejscu awarii. Maksymalne ciśnienie kontaktu wynosi 10 kN. ARU 3000 jest wyposażone w podgrzewane szczęki. Osiągalny z dwustopniową pompą nożną HP 500, pneumatyczno-hydrauliczną pompą HP 750 lub asortymentem dołączanych lub zewnętrznych pomp elektrohydraulicznych HP 1000.

Uniwersalne grzebienie ANKER dla typów ARU/AMU są dostępne w zakresie szerokości od 600 do 1500 mm. Każdy grzebień posiada segment transferowy służący do montażu połączeń w szerokich pasach w sposób ciągły i pozwalających na uniknięcie łączenia fragmentami.

Urządzenia montażowe ANKER typu ARK i AMK zaprojektowane są do uniwersalnych zastosowań z każdym typem naszych łączeń, jednakże, są preferowane w trakcie montażu połączeń, w których używane są pakiety haków o długości do 300 mm.

AMK 400 posiada szczególnie sztywną stalową konstrukcję. Prowadnice ruchomych szczęk zostały wzmocnione. Maksymalne ciśnienie kontaktowe wynosi 20 kN. Osiągalne z elektrohydrauliczną pompą HP 1000, wbudowaną lub dołączaną przy pomocy węża i sprzęgania.

ARK 150 i ARK 200 zaprojektowane zostały jako urządzenia łączące do użytku stacjonarnego i na miejscu awarii. Maksymalne ciśnienie kontaktowe wynosi 6/10 kN. Dostępne z dwustopniową pompą nożną HP 500, pneumatyczną pompą HP 750 lub elektrohydrauliczną pompą HP 1000.

Przejściówki ANKER dostępne do urządzeń typu ARK i AMK. Wszystkie przejściówki wyposażone są w sekcję transferową umożliwiającą montaż połączeń w szerokich pasach w sposób ciągły i pozwalający na uniknięcie łączenia fragmentami.



AMU 4000 / AMU 6000



ARU 2000



AMK 400



ARK 150 / ARK 200

ANKER – urządzenia montażowe



Pompy hydrauliczne HP 500
i HP 1000



Urządzenia wałkowe do łączenia
pasów ANKER



Urządzenia do łączenia taśm:
imadłowe, dźwigniowe i szczypcowe

Urządzenia i pompy hydrauliczne ANKER

Dwustopniowa pompa hydrauliczna ANKER HP 500 wyposażona jest w zawór pozwalający na kontrolę nacisku styku. Dostarczany w komplecie z wężem wysokociśnieniowym, szybkozłączką oraz ciśnieniomierzem.

Pneumatycznohydrauliczna pompa ANKER HP 750 dostarczana jest w komplecie z wężem wysokociśnieniowym, szybkozłączką, ciśnieniomierzem i jednostką konserwacyjną. Nacisk styku jest regulowany przez jednostkę konserwacyjną.

Silnikowa pompa hydrauliczna ANKER HP 1000 to solidna kompaktowa pompa hydrauliczna przeznaczona do współpracy z urządzeniami ciśnieniowymi. Jednostka odznacza się łatwością obsługi, małą wrażliwością na zakłócenia oraz łatwym serwisowaniem. Pompa ta może być załączana bezpośrednio do urządzenia lub łączona poprzez wąż wysokociśnieniowy i szybkozłączkę. Dostępna w szeregu różnych wersji spełniających różne wymagania jej stawiane.

Rolkowe urządzenia łączące ANKER

Rolkowe urządzenia łączące ANKER sprawiają, że montaż wszystkich połączeń ANKER (z wyjątkiem typu #25) jest łatwy i szybki. Urządzenia te dostępne są w szerokościach: 350, 600, 900, 1200 i 1500 mm. Łączenie taśm szerszych niż szerokość urządzenia jest także możliwe.

Urządzenia do łączenia taśm: imadłowe, dźwigniowe i szczypcowe

Imadłowe urządzenia łączące ANKER są dostępne do łączenia wszystkich połączeń pasów ANKER i używane mogą być w każdym stabilnym imadle. Urządzenia te nie posiadają sekcji transferowej i przeznaczone są do użytku z pasami o szerokości równej szerokości urządzenia (120-250 mm).

Dźwigniowe urządzenia do łączenia taśm ANKER LL25-50 przeznaczone są do łączenia pasów pralnianych o szerokości do 50 mm i dedykowane specjalnie dla typów #25 i #25SP.

Szczypcowe urządzenia do łączenia ANKER taśm dostępne do łączenia zszywek typu 25, 30, 40 i G. Są odpowiednie do łączenia wąskich pasów o szerokości do 50 mm.

... i akcesoria

Pozostałe produkty firmy ANKER

Żółte i czerwone łączniki ANKER zostały specjalnie zaprojektowane do użycia w przemyśle papierniczym i tekturowym. Łączniki wykonane z materiału o nazwie **Nomex i Nomex steel** są przeznaczone do zastosowań wymagających wysokiej temperatury. Łączniki dostępne są w rolkach o długości 50, 100 i 250 metrów oraz jako tak zwany **"Pathfinder"** – w zestawie z drutem prowadzącym, które dostosowane są do określonej szerokości taśmy lub jej wielokrotności. Wersja Pathfinder jest dostępna również dla łączników wykonanych z Poliestru oraz materiału Peek.

Spirale ANKER są dostępne w wykonaniu z Poliestru (czerwone lub białe). Stosowane są w przemyśle papierniczym lub spożywczym (Poliester FDA). Spirale dostępne są również w wykonaniu Peek (kolor brązowy) oraz ze stali nierdzewnej pokrytej powłoką poliamidową, która umożliwia zastosowanie w wysokich temperaturach.

Materiałowe taśmy, do których przymocowana jest spirala mogą być Poliesterowe (kolor niebieski – Typ A), Poliesterowo-Kevlarowe (niebiesko-żółte – Typ B), które stosowane są w przemyśle papierniczym oraz wykonane z Poliestru FDA – posiadającego atesty spożywcze i stosowanego w tej branży

Nici stosowane przez firmę ANKER posiadają specjalną przylepną impregnację zapobiegającą rozplątaniu się szwu nawet w przypadku uszkodzenia pojedynczych oczek. Nici produkowane są z Poliestru (MARA 15/4) i Nomexu (SALTA 20/3) do zastosowań wysokotemperaturowych.

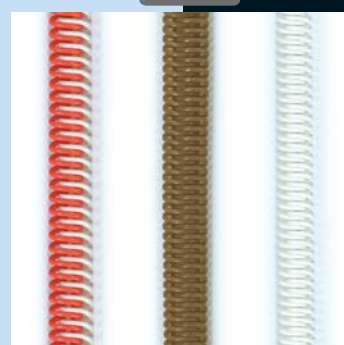
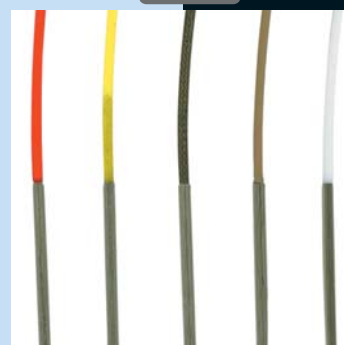
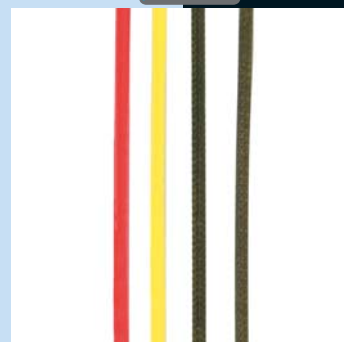
Emulsja spajająca ANKER jest używana do gruntowania końców taśm bawełnianych w przemyśle pralniczym. Dostępna jest w puszkach o pojemności 0.5l (szybkoschnąca QDTB lub niepalna NFTB)

Urządzenia do cięcia pasów są dostępne w różnych wersjach do szerokości 1500mm.

Łączniki ANKER

Łączniki w wersji Pathfinder

Spirale plastikowe ANKER





ANKER[®] Lacing Systems

Walther Sülzle GmbH

Leidringer Straße 40 - 42

D - 72348 Rosenfeld

Tel. +49 - 74 28 - 94 05 - 0

Fax +49 - 74 28 - 94 05 - 260

e-mail: info@suelzle.de

www.suelzle.de

© Prawa autorskie Walther Sülzle GmbH.

Żadna część tej publikacji nie może być reprodukowana
lub adaptowana bez zgody właściciela praw autorskich.

ANKER[®], ANCHOR[®],  i ANKER Lacing Systems
są zastrzeżonymi znakami towarowymi firmy Walther Sülzle GmbH