

изготовление прокладок новосибирске

Новосибирск, Россия

изготовление прокладок новосибирске .Как мы производим уплотнения и манжеты для водяных и газовых труб. Изготавливаем резинотехнические изделия в пресс-формах под давлением детали требуемой формы и размеров: манжеты, уплотнительные кольца, приводные ремни и т.д. Каждый метод имеет определенные технологические особенности и применяется для изготовления нужного вида деталей.

Прессование. Детали из сырой резины формуют в специальных пресс-формах на гидравлических прессах под давлением 5–10 МПа. Заготовка укладывается в пресс-форму, при необходимости армируется материалом, и под действием давления принимает необходимую форму. Изготавливают уплотнительные кольца, муфты, клиновые ремни.

Используют методы горячего и холодного прессования. В первом случае смесь закладывают в горячую пресс-форму и прессуют на гидравлических прессах с обогреваемыми плитами в атмосфере насыщенного водяного пара при небольших давлениях и температуре 140–155°C. При такой технологии резина не только принимает заданную форму, но и одновременно подвергается вулканизации. Если изделие будет эксплуатироваться в сложных условиях, то оно подвергается дополнительной вулканизации. Холодным прессованием получают детали из эбонитовых смесей (для химической промышленности и т.д.). После прессования заготовки отдельно отправляют на вулканизацию.

Есть еще один, более технологичный способ изготовления резинотехнических изделий — литье под давлением. Необходимая форма заполняется предварительно разогретой пластичной сырой резиновой смесью под давлением 30–150 Мпа. В результате резиновая смесь получает заданную форму. При необходимости возможно дополнительное армирование стальной сеткой, проволокой, стеклянной или капроновой нитью.

С Уважением, главный технолог предприятия Резина-Сервис Геннадий Григорьевич.

Цена: **63 \$**

Тип объявления:
Продам, продажа, продаю

Торг: --

Магазин РТИ Магазин РТИ

8-8652-59-85-71