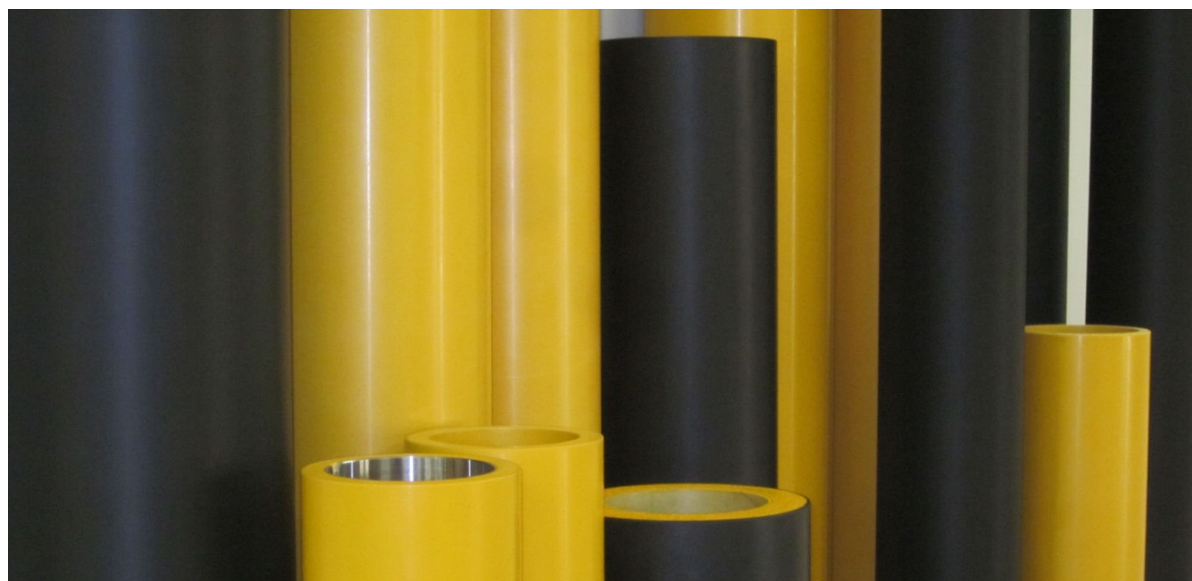


Tuleje AST spełnią wszystkie Wasze oczekiwania jeżeli chodzi o łatwość obsługi, produktywność, bezpieczeństwo, trwałość i oczywiście jakość .



Gama produktów zawiera :

- Tuleje do montażu fotopolimerów z pokryciem twardym
- Tuleje do montażu fotopolimerów z pokryciem kompresyjnym *miękki, średnie, twarde*
- Twarde adaptery do montażu tulei, również z zasilaniem bocznym
- Adaptory z pokryciem kompresyjnym montażu cienkich sleeve's in round

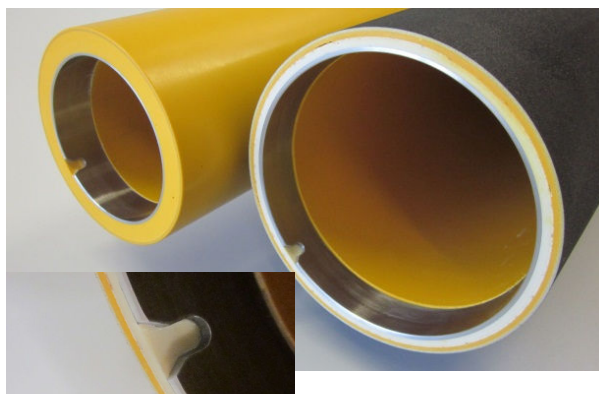
Wszystkie tuleje AST, których ścianka ma grubość większą niż 4 mm (łącznie z formą drukową i taśmą) są dostępne jako tuleje przewodzące ładunki elektryczne zgodnie z dyrektywą ATEX 95.

Tuleje, których ścianka > 6 mm, mogą mieć zamki wzmocnione pierścieniem stalowym (stal nierdzewna).

Jeżeli zajdzie potrzeba tuleja AST może być w przyszłości zregenerowana w zakresie wymiany powierzchni zewnętrznej na twardą lub kompresyjną i naprawy zamków.



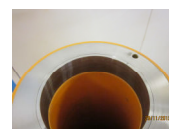
Standardowy zamek



Tuleje twarda i kompresyjna z pierścieniem i zamkiem



Adapter wzmocniony pin i zamek

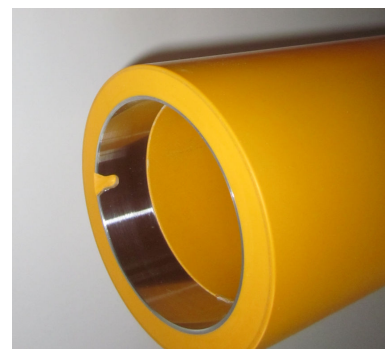


Adapter zasilanie boczne

Tuleje do montażu form drukowych

Materiały / technologia

Aby spełnić oczekiwania co do najwyższej jakości tulei, do produkcji stosowane są tylko materiały najwyższej jakości. np. żywice – VE, czy włókna przemysłowe. To gwarantuje powtarzalną jakość i stabilność wymiarową w długim czasie eksploatacji. Produkcja wykorzystuje nowoczesne szlifierki oraz najnowszy bezkontaktowy laserowy system pomiarowy *Laser Measurement Technology*.



Czoło uszczelnione laminatem

Zastosowanie

Tuleje AST mogą być stosowane we wszystkich technologiach druku i systemach farbowych. Jeżeli to niezbędne tuleje mogą być modyfikowane do szczególnych wymogów klienta.

Specyfikacja techniczna

Średnice	Φ wewnętrzne 70,144 – 311,810 mm Φ_{\max} zewnętrzne 350,000 mm Grubość ścianki 0,600 – 60,000 mm Max długość 1.600 mm
Tolerancje wykonania	TIR < 0,020 mm TIR mierzona jest po założeniu tulei na cylinder powietrzny o TIR < 0,005 mm Tolerancja długości wg DIN ISO 2768 T1c
Montaż	Łatwy montaż możliwy jeżeli ciśnienie w cylindrze powietrznym jest nie mniejsze jak 6 bar i zapewniony jest wydatek 12 l/s.
Odporność/stabilność	Po użyciu wszystkich standardowych rozpuszczalników, powierzchnia pozostaje gładka i błyszcząca. Temperatura – tuleje stabilne do 100°C

Zalecenia

Postępuj z tulejami AST z uwagą i starannością. Zanim odłożysz do magazynu wyczyść należycie etanolem. Nie przechowuj tulei w pozycji leżącej. Drażki stosowane do obsługi sleeve'ów winny mieć średnicę tylko niewiele większą niż średnica wewnętrzna tulei.

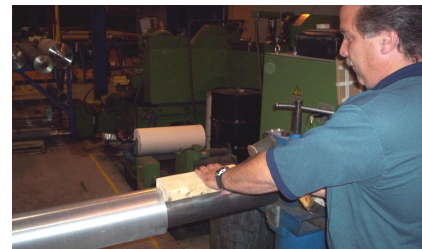
Wskazówki co do eksploatacji sleeves .

Zalecenia podstawowe

Postępuj z tulejami z uwagą i starannością. Zanim odłożysz je do magazynu wyczyść należycie etanolem . Nie przechowuj tulei w pozycji leżącej. Drażki stosowane do obsługi sleeve'ów winny mieć średnice tylko niewiele mniejsza niż średnica wewnętrzna tulei .

Pamiętaj aby :

- zakładać sleeves zawsze ruchem śrubowym
- nie używać młotka do ściągania/zakładania sleeves
- nie stawiać sleeve'ów pionowo na podłodze
- zapewnić właściwą ilość powietrza 15-16 l/s przy ciśnieniu 6-8 bar
- cylinder powietrzny powinien być czysty i utrzymywać się w tolerancji 0, +0,01 mm
(uwaga nie czyścić cylindrów papierem ściernym)
- tuleja wewnętrzna powinna być czysta
- czoło sleeve'a nie powinno być brudzone farbą
- zamek służy jedynie do ustalenia pozycji sleeves na cylindrze powietrznym , nie jest przeznaczony do przenoszenia napędu , za to dopowiada zacisk tulei wewnętrznej na cylindrze powietrznym
- nie wolno odwracać sleeve'ów z pierścieniem , bowiem nie będzie możliwe zdjęcie ich z maszyny



Uwagi

- w trakcie eksploatacji sleeves na skutek zużycia pianki odpowiedzialnej za zacisk , średnica wewnętrzna nieco się zwiększa. Dlatego nowe sleeve'y zawsze wchodzi dużo ciśniej na cylinder powietrzny jak stare . Podobnie ze średnicą zewnętrzną , która na skutek działania farby i rozpuszczalników nieco się zwiększa (sleeve'y AST są na to dość odporne). Z tego powodu niemożliwe jest domówienie 1 sleeve'a do zestawu. W takiej sytuacji trzeba wysłać cały komplet , który musi być przeszlifowany do średnicy nominalnej .