

ЦЕНТР ПО САПРОПЕЛЮ

Астрахань, ул. Ульянова, 67 тел. +79086132220, +79608517317 e-mail; danil@astranet.ru www.saprex.ru www.sapropex.ru

Линия для прессовки и упаковки опилок, торфа, древесной стружки, минеральной ваты в полиэтиленовые мешки



Предназначение: Для полуавтоматического/автоматического дозирования и упаковки продукции в брикеты в ПЭ или бумажные мешки.

Продукция: Пористые, волокнистые, сжимаемые материалы – опилки, торф, эковата, минеральная вата, отходы плёнки, тканей, лен, и т.п.

Упаковочные материалы: Мешок из полиэтиленовой пленки.

Конструкция упаковки: Брикет с размерами 400x400x800 мм с запаянным дном и запаянным или зашитым верхом. Размеры брикета могут быть от 300x300x500 до 500x500x1200 и изготавливаются согласно Технического задания заказчика, при этом может быть изменена стоимость оборудования.

Принцип работы: По подающему шнеку (опция) продукция попадает в загрузочную камеру пресса. По факту получения установленной дозы, подача продукции прекращается. Доза контролируется временем работы подающего шнека (опционально количеством оборотов шнека). После установленной задержки, в автоматическом режиме начинает работать пресс. На выходной раструб оператор одевает полиэтиленовый мешок. Прессованный продукт выходит из раструба, заполняя и выталкивая мешок. Заполненный мешок с продукцией оказывается на выходном рольганге, где вручную выполняются дальнейшие операции по закрыванию верха брикета – сшивка или запайка. В связи с тем, что дозирование и прессование происходят последовательно, **скорость работы системы 40-60 упаковок в час**. Линия может работать как в автоматическом режиме, так и пооперационно по командам с пульта управления.

Действия оператора: Следит за подачей продукции, одевает мешок на выходной раструб пресса, закрывает верх мешка вручную с помощью дополнительных приспособлений, переносит готовую упаковку на поддон.

Управление: Пульт управления оснащён ЖК дисплеем на который выводятся данные о работе пресса. Пуск и остановка операций могут производиться в автоматическом режиме и пооперационно. Гидростанция имеет свой контроль температуры масла. Для наладочных процессов на контроллере имеется режим для ручного управления отдельными механизмами.

Кнопки безопасности установлены в 3-х местах линии для возможности остановки линии в случае нештатной ситуации.

Логистика: Для удобства перевозки, пресс изготавливается разборным. Для перевозки пресса нужен тентованный транспорт с верхней загрузкой.

Технические характеристики

№	Параметр	Значение
1	Объём загрузочной камеры пресса м ³	0,8
2	Пределы дозирования, м ³	до 0,5
3	Производительность, уп./час	до 100
4	* Размеры брикета, мм	До 400x450x1000 или др. (определяется размером пресса и выходного раструба)
5	* Мешок заготовка из ПЭВД	Ширина 380 мм, Закладки боковые (фальцы) 2x180 мм Длина мешка 1300 мм
6	Предельное усилие прессования (прессование идёт до установленных размеров, а не до полного усилия)	20 000 кгс
7	Параметры электрической сети питания	380В 3ф
8	Установленная мощность, кВт	14
9	* Масса, т	3,5
10	* Габаритные размеры, мм, ДШВ	4800x1000x4800
11	* Транспортные габариты, мм, ДШВ	1. 3800x1000x2300 2. 4200x800x1500
12	Узлы и агрегаты	- Пресс гидравлический с пневмозатвором (внутренний слой стали контактирующий с материалом и ползунами – НЖ, ползуны – капролон модифицированный графит+молибден) - Маслостанция с базовой заправкой. - Рольганг
		- управление – панель оператора с ЖК

		дисплеем XINJE (по желанию – Siemens) - пневматика Camozzi (по желанию – MetalWork, Festo) - гидравлика – Ponar Wadowice, MP Filtri, ATOS, Caproni
13	ЗИП	1 клапан пневматический, 1 клапан гидравлический



Основные данные по линии	
Поставщик	Центр по сапропелю
Страна производитель	Россия, Украина
Способ пайки шва	постоянный нагрев
Предел дозирования	100000.0(г)
Регулирование температуры нагрева паечного узла	Да
Изменение объемов "стаканов" дозатора	Да
Упаковочный материал	многослойная пленка, полиэтилен, двухслойная пленка, пленка с двумя слоями полипропилена, пленка с двумя слоями полиэтилена, полимерная пленка
Материал	Нержавеющая сталь
Давление воздуха	8.0(бар)

При необходимости в комплексе поставляем технический проект производства и производим монтаж и наладку оборудования.

Сроки выполнения проекта – до 2 мес.

Сроки поставки оборудования – не более 3.5 мес.

Стоимость комплекса в зависимости от производительности и компоновки, комплектации прессом: от 1,84 до 3.36 млн. руб.