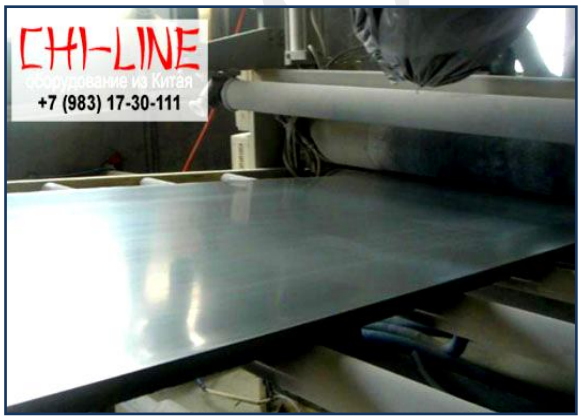
ООО «Чи-Лайн»

+7 (983) 173-0111; +7 (906) 964-9326
www.chi-line.ru info@chi-line.ru

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ОПАЛУБКИ ИЗ ДРЕВЕСНО-ПОЛИМЕРНОГО КОМПОЗИТА (КИТАЙ)



ОГЛАВЛЕНИЕ:

Основные технические параметры оборудования: (стр.3)
Состав экструзионной линии для производства листа ДПК: (стр.3)

ПОДРОБНОЕ ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ (стр.4)
1. Конический двухшнековый экструдер SJSZ-80/156 (стр.4)
2. Шкаф электроуправления (стр.6)
3. экструзионная фильера (стр.7)
4. Гидравлический калибратор (стр.9)
5. Транспортный стол ___(стр.10)
6. Тянущее устройство (стр.11)
7. Устройство обрезки кромки листа (стр.11)
8. Счетчик-метроном (стр.11)
9. Поперечное отрезное устройство (стр.12)
10. Укладчик готовой продукции (стр.13)
11. Дополнительное оборудование (СТР.14)
11.2 Дробилка SWP-400 (стр.14)
11.3 Мельница для производства полимерной муки spm-400 (стр.16)

ПРИМЕНЕНИЕ ЛИСТА ДПК (стр.17)
УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ (стр.17)

ООО "Чи-Лайн"

Основные технические параметры оборудования:	
Состав композитной смеси ДПК	ПВХ/ПНД/ПП + древесная мука + аддитивы и красители
Ширина листа	1220 мм
Толщина листа	6-20 мм
Производительность линии	**600 кг/час**
Электроэнергия	380В / 3-фазное / 50Гц

Состав экструзионной линии для производства листа ДПК:

№	Название оборудования	Кол-во
1.	Конический двухшнековый экструдер SJSZ-80/156	1
2.	Шкаф электроуправления	1
3.	Экструзионная фильера (плоскощелевая регулируемая головка)	1
4.	Гидравлический калибратор	1
5.	Транспортный мост для охлаждения листа	1
6.	Устройство обрезки кромки листа	1
7.	Тянующее устройство	1шт.
9.	Счетчик-метроном	1шт.
10.	Поперечное отрезное устройство	1шт.
11.	Укладчик готовой продукции	1шт.
12.	**Дополнительное оборудование**	
12.1	Высокоскоростной миксер-смеситель SHR 300/600	1шт.
12.2	Роторная дробилка SWP-400 для переработки отходов	1шт.
12.3	Мельница для переработки пластика в полимерную муку SPM-400	1шт.

ПОДРОБНОЕ ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

1. КОНИЧЕСКИЙ ДВУХШНЕКОВЫЙ ЭКСТРУДЕР SJSZ-80/156

Шнек	
Материал	38CrMoAlA,биметалл
Способ обработки	Азотизация по технологии Германии
Глубина азотизации	0.3～0.6 мм
Твердость	HV 740-940
Шероховатость поверхности	Ra≤0.8um
Цилиндр	
Тип	Конический двухшнековый
Материал	38CrMoAlA
Способ обработки	азотизация по технилогии Германии
Глубина азотизации	0.4～0.7 мм
Твердость	HV 940～1100

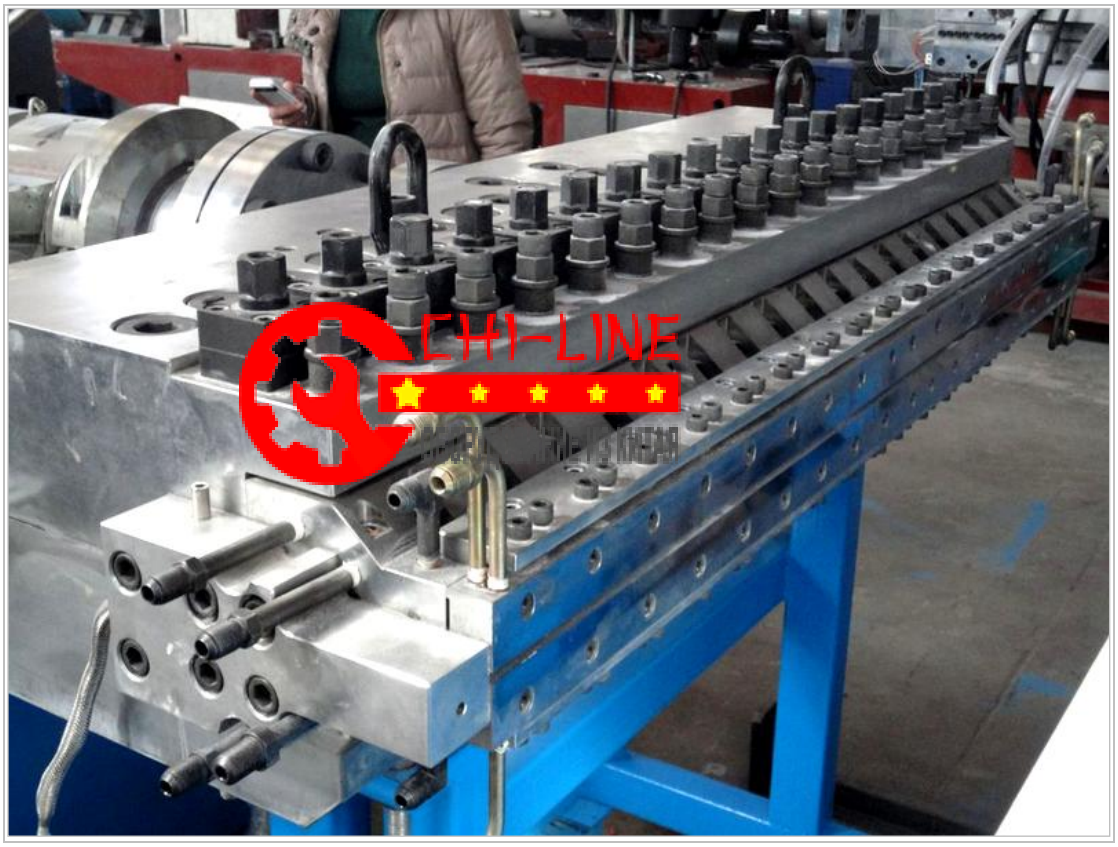
Количество зон нагрева	5
Мощность нагревательных элементов	34 кВт
Способ охлаждения	вентилятор
Мощность охлаждения каждой зоны	370Вт * 3шт
Способ измерения температуры	Термопары
Температурный регулятор	Япония"OMRON”
Бункер-загрузчик	
Тип	Дозирующий
Материал	Нержавеющая сталь
Мощность	1,5 кВт
Скорость подачи сырья	50-400 кг/час
Автоматическая система подача сырья в бункер из нержавеющей стали.	
Редуктор	
Скоростное соотношение	1:43.22
Форма шестеренок	конический
Материал шестеренок	20CrMnTi
Термообработка поверхности шестеренок	закалка
Упорный подшипник	Высокое качество
Система смазки	Давлением в системе смазки
Главный эл. двигатель	
тип	Переменный ток
мощность	75 КВТ
Скорость вращения	1500об/мин
Каркас	
Материал	Q235
Структура	Сварить швеллерной и листовой стали
Система подогрева масла	
Мощность электродвигателя	0,75 кВт
Способ работы электродвигателя	Прямое вращение
Способ регулирования температуры	Подогрев масла
Максимальная температура	200℃
Мощность нагрева	4,5 кВт
Масляный насос	Зубчатый
Поток	20 л/мин
Рабочее давление в системе смазки	0,1-0,3 МПа

ООО "Чи-Лайн"

2. ШКАФ ЭЛЕКТРОУПРАВЛЕНИЯ	
Корпус	среднеуглеродистая сталь
Панель управления	Аварийная сигнализация, выключатель главного двигателя, кнопка аварийной остановки, счётчик оборотов шнека, кнопка подстройки, вольтметр, выключатель электропитания
Электрооборудование	Светоуказатель, выключатель, кнопка - TE Франция, контактор переменного тока - “Siemens”, воздушный выключатель -“Siemens", реле - Япония "OMRON”

ООО "Чи-Лайн"

3. ЭКСТРУЗИОННАЯ ФИЛЬЕРА



Форма фильеры	Плоскощелевая
Материал фильеры	50CrNiMo легированная сталь высокого качества
Обработка внутреннего канала	Твердый хром и полировка
Обработка внутри полость фильеры	Твердый хром и полировка
Особенности плоскощелевой фильеры	Регулировочный болт, для производства изделий с различной толщиной, ручная регулировка толщины листа от 4 до 20 мм.
Способ нагрева	Электрический нагревательный стержень из нержавеющей стали

Ширина фильеры	1350 мм
Максимальная ширина изделий	1220 мм
Толщина изделий	4-20 мм
Термоэлемент	Термопара
Терморегулятор	Япония "OMRON",7 зон 35 к В т
Способ регулирования температуры	Масло
Мощность нагрева	12 кВт
Мощность насоса	0,75 кВт
Термоустойчивая труба	Нержавеющая сталь

ООО "Чи-Лайн"

4. ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ КАЛИБРАТОР

Структура	4 калибратора, размер-1400*500 мм
Длина калибровочного стола	2400 мм
Способ охлаждения	циклично
Система водоснабжения	водяная труба высокого давления
Зона перемещения	Калибровочный стол можно передвигать вперед и назад через редуктор, эл. двигатель переменного тока-0.75 кВт
Зона высоты центра	регулирующаяся
Гидравлика	Гидравлическое давление управляет открыванием и закрыванием калибратора, мощность электродвигателя - 3 кВт

5. ТРАНСПОРТНЫЙ СТОЛ

Длина стола	4 м
Структура	Квадратная сталь
Размер охлаждающего валика	Ф76×1500 мм
Материал	труба из нержавеющей стали, пассивный
Резка кромки листа	2 ножа на кронштейне

6. ТЯНУЩЕЕ УСТРОЙСТВО	
Способ тяги	Активное трение, метод зажима – гидравлика, нижний вал - активный, верхний - пассивный, расстояние верхнего и нижнего вала 120 мм
Резиновый вал	Диаметр - 220 мм, длина - 1500мм, верхний и нижний вал всего 8 пар (16шт.), износостойкий

7. УСТРОЙСТВО ОБРЕЗКИ КРОМКИ ЛИСТА
Поперечное кромочное и отрезное устройство установлены на тянущем устройстве. Диапазон регулировки 200мм, комплектуется пылесосом мощностью 2.2 КВТ*2шт.

8. СЧЕТЧИК-МЕТРОНОМ
Счетчик позволяет автоматически считывать длину производимого листа – установлен вращающий кодер производства Южной Кореи.

9. ПОПЕРЕЧНОЕ ОТРЕЗНОЕ УСТРОЙСТВО

Структура	система резки дисковой опилкой, система зажима материала, система поперечного перемещения, система продольного перемещения, пылесос.
Система резки дисковой опилкой	Переменный электродвигатель - 2.2 кВт, дисковая пила - легированная сталь.
система прижима материала	Управляется цилиндром
система поперечного перемещения	Метод перемещения - цепь, скорость поперечного перемещения можно регулировать, мощность электродвигателя-1.5 кВт

система продольного перемещения	Метод перемещения - зубчатая рейка, мощность электродвигателя - 0.75 кВт, скорость продольного перемещения с линией синхронная, а также можно регулировать отдельно.
Зона управления	PLC программа

10. УКЛАДЧИК ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

Размеры	2500 мм × 1500 мм

11. Дополнительное оборудование

11.1 ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ МИКСЕР СМЕСИТЕЛЬ SHR-300/600

Общий объем (л)	300/600
Полный объем (л)	215/420
Мощность электродвигателей (КВт)	40/55/5.5
Скорость вращения смешивания (об/мин)	475/980/130
Способ нагрева	электроэнергия и трение
Способ охлаждения	вода
Время смешивания (мин)	6-10
Время охлаждения (мин)	10-15
Габариты (мм)	4725*2550*2643
Масса (кг)	4000

11.2 ДРОБИЛКА SWP-400

Количество ножей на роторе	3 шт.
Количество ножей на статоре	2 шт.
Диаметр отверстия сетки	10 мм
Размеры дробленки	3-10 мм
Производительность	до 350 кг
Мощность электродвигателя	22 кВт
Габариты:	2400*1000*1700 мм
Масса	1800 кг

11.3 МЕЛЬНИЦА ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПОЛИМЕРНОЙ МУКИ SPM-400

Модель мельницы	SPM-400
Внутренний диаметр	400 мм
Скорость вращения основой оси（об.）	3400
Мощность электродвигателя（кВт）	30
Способ охлаждения	вода
Масса（кг）	1200
Производительность（кг/час）	50-120

ПРИМЕНЕНИЕ ЛИСТА ДПК

Применение листа из древесно-полимерного композита:

Из листа ДПК, произведенного на этой экструзионной линии, изготавливают элементы для строительства опалубки, отделочные панели и листы для стен и потолков, применяют в мебельной промышленности (заменяя лист из ДВП и ДСП), террасной доски (в несколько «ручьев»), плитки и покрытия для пола (замена ламината), исходное сырье для формовки из ДПК других изделий (облицовка салона автомобиля, предметы быта), и т.д. Спектр применения листового древесно-полимерного композита довольно широк и продолжает стремительно расти.

В России из дпк в основном производят напольные покрытия и элементы ограждений. Производство листа требует значительных вложений (больше площади, электроэнергии, выше стоимость оборудования), в связи с этим рынок листа ДПК в России не освоен и свободен, потребность в подобном материале постоянно растет.

УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ

Цена за полный комплект оборудования для производства листа дпк, с поставкой в Россию, включая транспортировку, НДС, прочие налоги и пошлины,

окончательная цена: **10 700 000р**

Срок изготовления: 80 дней с момента получения предоплаты

Обслуживание после продажи:

1.Гарантийный срок на экструзионное оборудование для производства листа для строительной опалубки из древесно-полимерного композита составляет 1 год. Гарантируем поставку запасных частей и возможность после гарантийного ремонта.

2. Предоставим технический паспорт на оборудование и соответствующие чертежи схем электрооборудования на русском языке.

3. Отдельным договором предоставим услуги монтажа и пуско-наладки оборудования на Вашем заводе в любом регионе России и СНГ.

Способ платежа:

Предоплата – 35%

Окончательный расчет. (После изготовления оборудования, перед отгрузкой) – 65%

Контакты:

ООО "ЧИ-ЛАЙН"

Россия, алтайский край, г. Бийск, ул. Декабристов 27/1, офис 3

Тел: +7 (983) 173-0111; +7 (906) 964-9326 email: info@chi-line.ru сайт:www.chi-line.ru