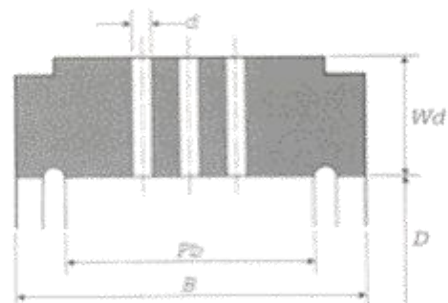


# Параметры каналов

Важно для Вас – и для нас - чтобы мы говорили на одном языке.  
Поэтому мы подготовили эту техническую информацию.  
Она поможет Вам без проблем сделать заказ



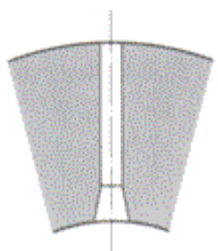
Для того чтобы можно было предложить и поставить Вам правильные матрицы, нам требуется, чтобы Вы наряду с типом прессы указали и его основные параметры. Их Вы видите на чертеже. Если Вам известно необходимое число отверстий, то просьба указать их нам, или это число будет определено нами на основании нашего опыта.

$D$  = внутренний диаметр  
 $B$  = общая ширина  
 $Pb$  = ширина прессы  
 $d$  = диаметр отверстий  
 $Wd$  = толщина стенки



## Тип 1: цилиндрический

Оптимальное по стоимости, стандартное исполнение.



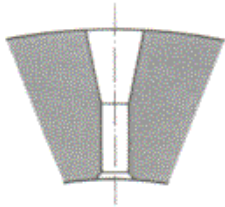
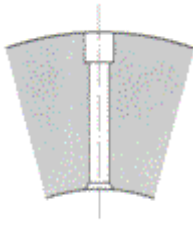
## Тип 2: с входным конусным каналом

Повышает компрессию, ход матрицы затруднен.  
Необходимо указать соотношение конуса, а также глубину.

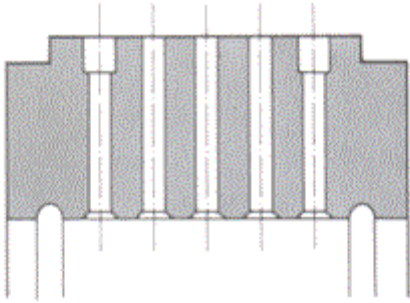


## Тип 3: с цилиндрическим входным каналом

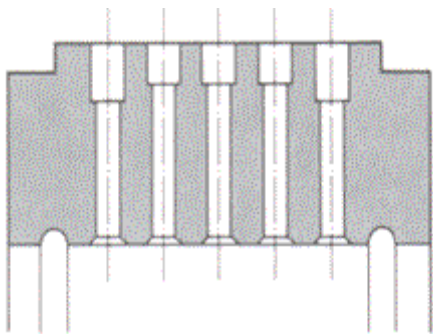
Повышает компрессию, особенно подходит для компонентов, богатыми сырой клетчаткой.  
Просьба указать диаметр и глубину входного канала.



**Тип 4а и 4б: с встречным отверстием внешним, коническим и цилиндрическим каналом**  
 Ход пресса в сравнении с цилиндрическим каналом пресса укорачивается, матрицу можно изготавливать с толщиной стенки больше и тем самым стабильность будет большей.



**Тип 5: с встречным коническим и цилиндрическим каналом с одним или несколькими боковыми рядами**  
 Процессы в прессе на боковых рядах тем самым облегчаются.

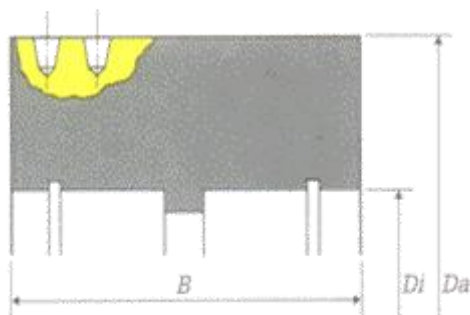


**Тип 6: с встречным каналом всех рядов и более глубоких боковых рядов**  
 Это исполнение является комбинацией типов 4 и 5.



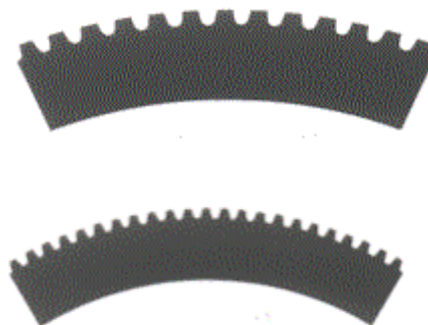
В отношении форм прессовальных каналов имеются также различные возможности. Преимущественно поставляются матрицы с каналами типа (А). Возможны также особые формы представленные на рисунке от В до С.

При заказе обечаек роликов требуется знать, как и с матрицами, название фирмы-изготовителя пресса и наименование модели. Основные параметры Вы можете снова взять из чертежа.



Da = внешний диаметр  
Di = внутренний диаметр  
B = общая ширина

В обечайках роликов или мы делаем отверстия или поставляем в стандартном исполнении или с тонкими желобами. Далее нам требуется, чтобы Вы указали то, желаете ли Вы, чтобы концы



## Матрицы для пресс-грануляторов

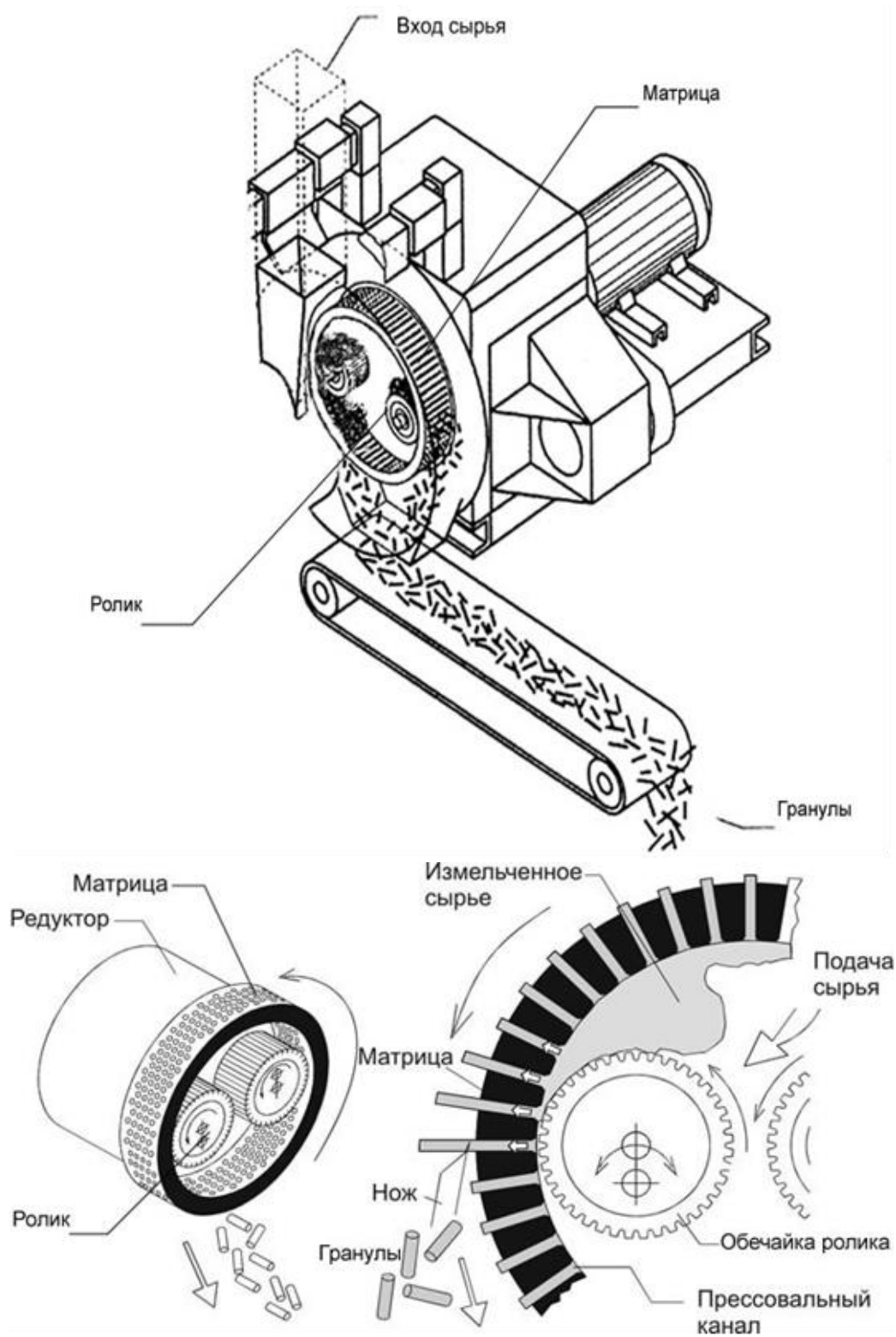
### Принцип работы кольцевой матрицы

Предварительно измельченный, гомогенизированный материал подается внутрь матрицы снаружи сверху, попадает в зазор между внутренней поверхностью матрицы и роликами и запрессовывается в отверстия матрицы.

Под действием непрерывно поступающего в камеру гранулирования сырья материал, попавший в отверстия, постепенно продвигается сквозь них наружу.

В результате создаваемого давления материал нагревается до температуры 100-120 градусов Цельсия. При этой температуре происходит размягчение лигнина и других веществ, содержащихся в сырье или добавленных специально (при необходимости).

С внешней стороны матрицы через отверстия наружу поступают готовые гранулы, которые при соблюдении технологии подготовки сырья и гранулирования обладают высокой прочностью и специфической плотностью 1,1-1,3 (в зависимости от материала).



Предлагаемые матрицы с диаметрами прессующих отверстий 3.2 мм.; 4 мм., 4.7 мм.; 6 мм., 7.7 мм.; 8 мм.; 9.7 мм.; 12.7 мм.; 19.0 мм. входят в комплект пресса для гранулирования комбикормов из травяной муки, зеленой массы, шрота, отходов хлебопекарного производства и др.

Конечный продукт используется в качестве корма для рыбы, птицы, свиней, крупного рогатого скота. Матрицы, как правило с диаметром отверстий 6 и 8 мм., могут быть использованы для производства гранулированного твердого топлива на предприятиях деревоперерабатывающей промышленности.

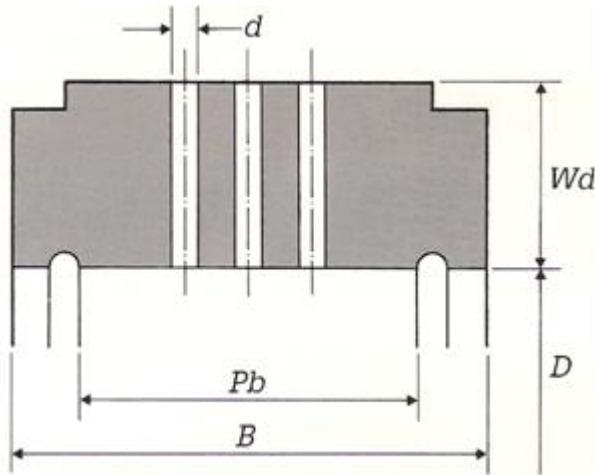
## Матрица. Описание.

Матрица представляет собой большое кольцо из закаленной специальной хромированной стали.

По диаметру матрицы расположены сквозные отверстия специальной формы.

На боковых поверхностях расположены отверстия для крепления матрицы к приводу пресса-гранулятора.

В зависимости от типа пресса-гранулятора и перерабатываемого сырья матрицы отличаются внешним и внутренним диаметром, шириной, количеством и диаметром отверстий.

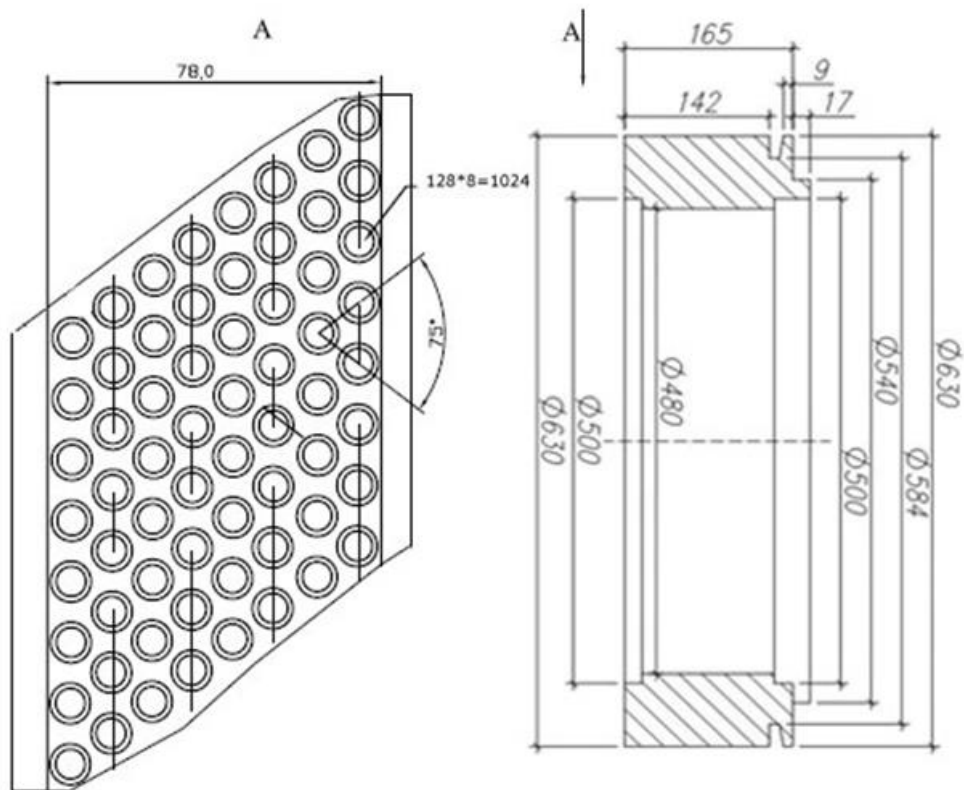


- D = внутренний диаметр
- B = общая ширина
- Pb = ширина прессовальной поверхности
- d = диаметр отверстий
- Wd = толщина стенки

Вес матрицы нетто: - ОГМ-1,5 - 129 кг., 132кг.;  
- ГТ-500 - 96 кг.;  
- Munch RMP-520 - 161 кг..  
Упаковка: - оберточная бумага и п\э пленка.



Основные размеры матрицы для пресса-гранулятора ОГМ-1,5 представлены на чертеже:



### Обечайка ролика

Ролик (прессующий валец), как и матрица, входит в комплект пресса для производства гранулированных травяных, минеральных и рыбных комбикормов.

Ролик в сборе состоит из обечайки, вращающейся вокруг эксцентриковой оси (вала) на двух роликовых подшипниках, которые запрессовываются в обечайку.

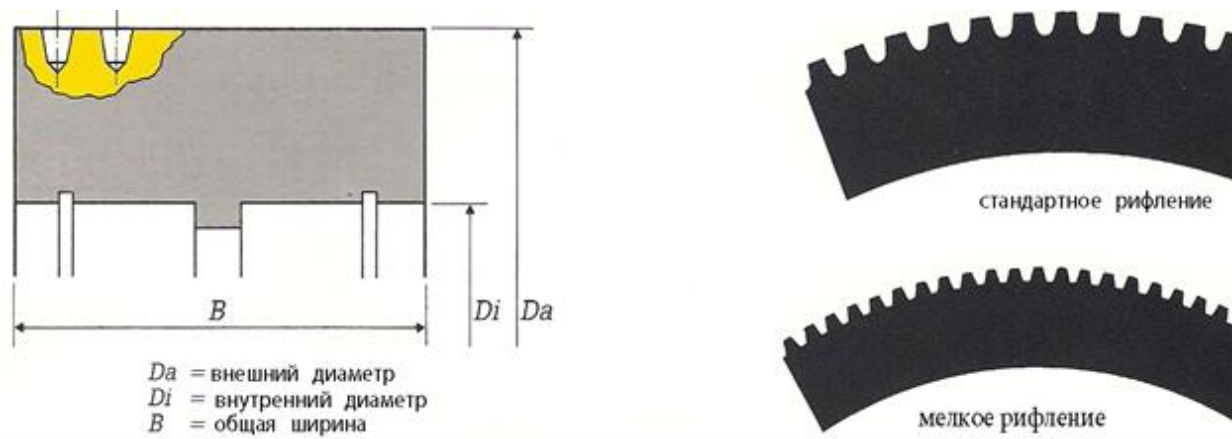
Ролик предназначен для того, чтобы поданное в камеру пресса-гранулятора сырье, затягивалось между вращающейся матрицей и прессующими роликами (вальцами) и продавливалось в радиальные отверстия матрицы, где под действием большого давления формируются гранулы.

Обечайка ролика представляет из себя кольцо изготовленное из стали.

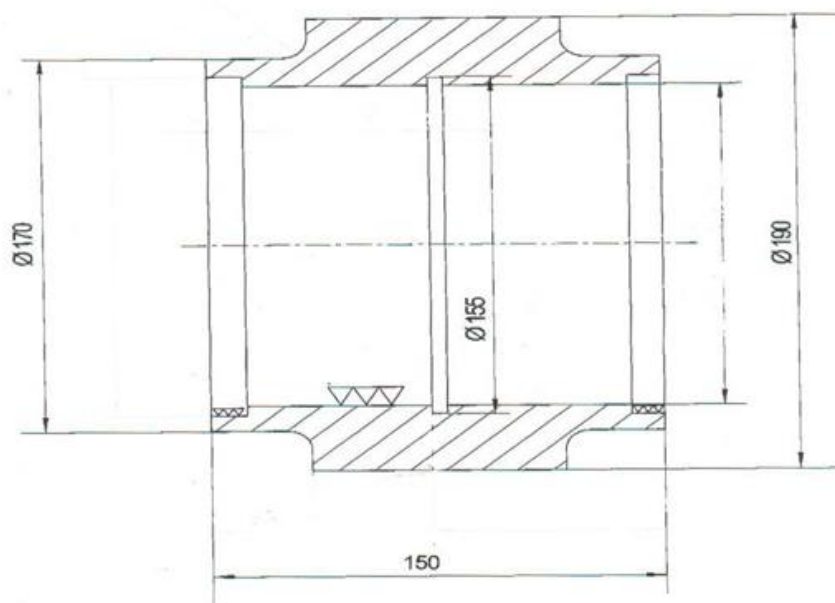
Наружная поверхность изготавливается с продольными шлицами или равномерными цилиндрическими углублениями.

Внутренняя часть обечайки обработана для запрессовки вала с двумя подшипниками.

Обечайки роликов изготавливаются с наружными диаметрами 180, 190, 195, 220, 310 мм.



Размеры обечайки ролика для пресса-гранулятора ОГМ-1,5 на чертеже:



Вес обечайки нетто: - 9 кг.;