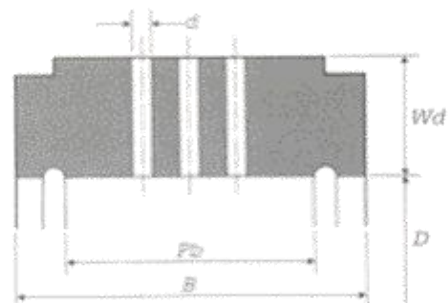


Параметры каналов

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



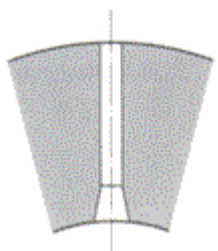
Для того чтобы можно было предложить и поставить Вам правильные матрицы, нам требуется, чтобы Вы наряду с типом прессы указали и его основные параметры. Их Вы видите на чертеже. Если Вам известно необходимое число отверстий, то просьба указать их нам, или это число будет определено нами на основании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

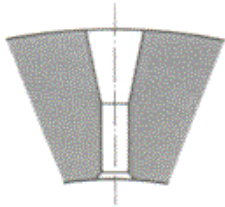
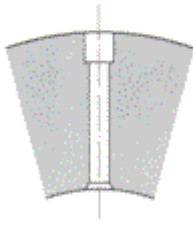
Повышает компрессию, ход матрицы затруднен.
Необходимо указать соотношение конуса, а также глубину.



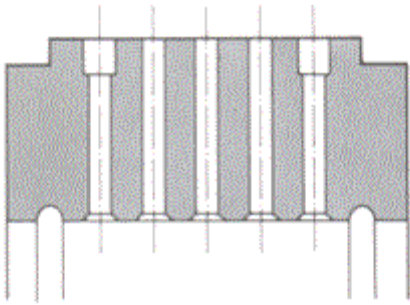
Тип 3: с цилиндрическим входным каналом

Повышает компрессию, особенно подходит для компонентов, богатыми сырой клетчаткой.

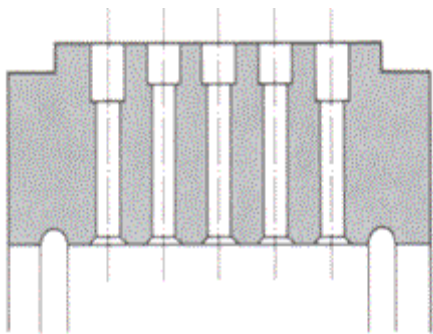
Просьба указать диаметр и глубину входного канала.



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.

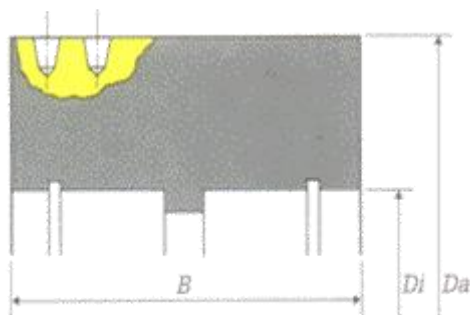


Тип 6: с встречным каналом всех рядов и более глубоких боковых рядов
 Это исполнение является комбинацией типов 4 и 5.



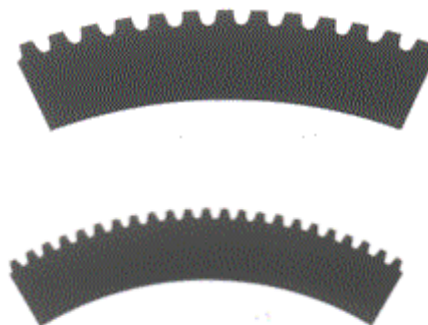
В отношении форм прессовальных каналов имеются также различные возможности. Преимущественно поставляются матрицы с каналами типа (А). Возможны также особые формы представленные на рисунке от В до С.

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

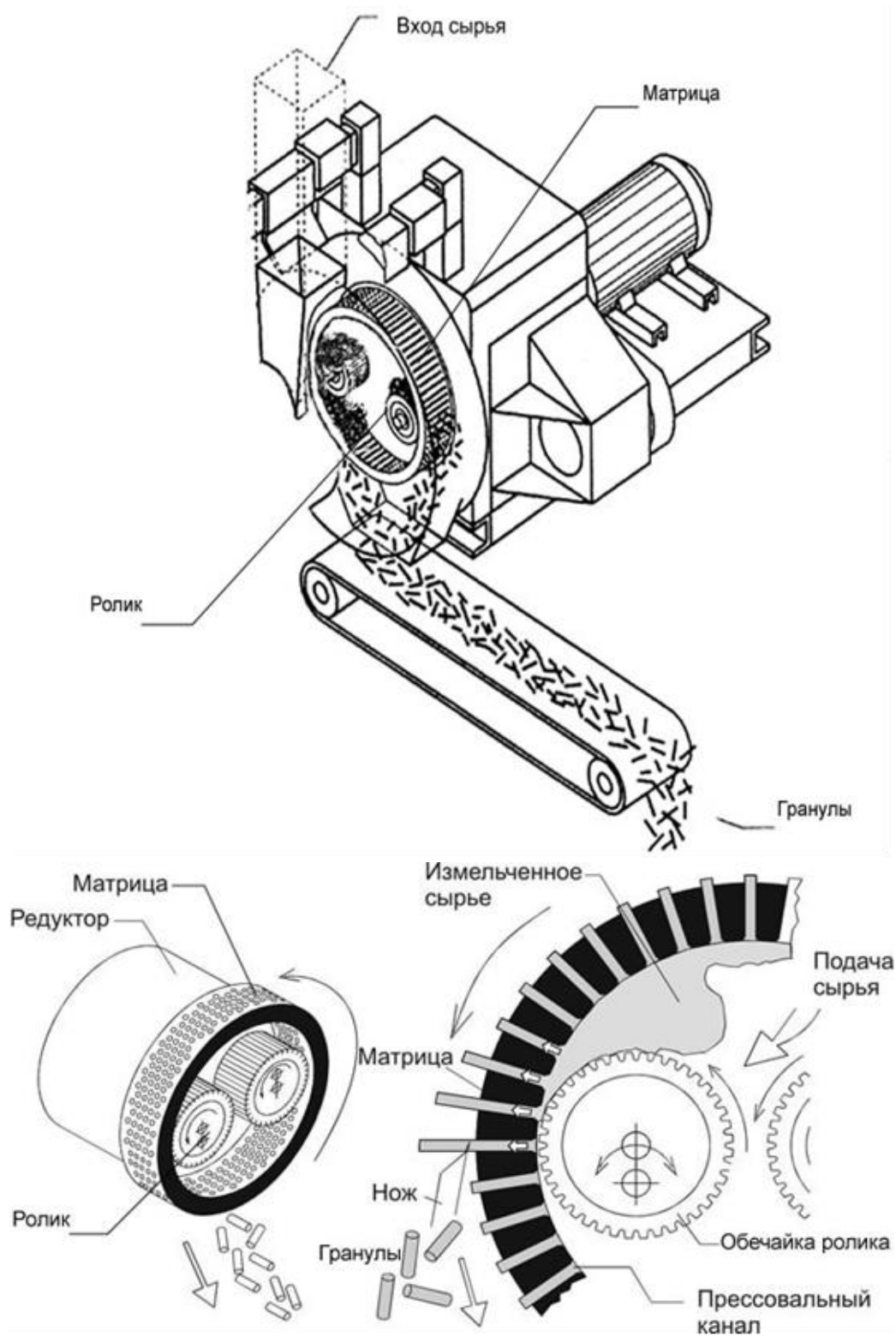
Принцип работы кольцевой матрицы

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.

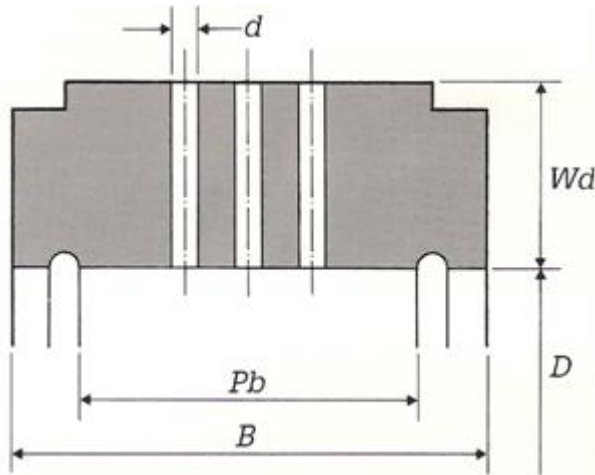
Матрица. Описание.

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.

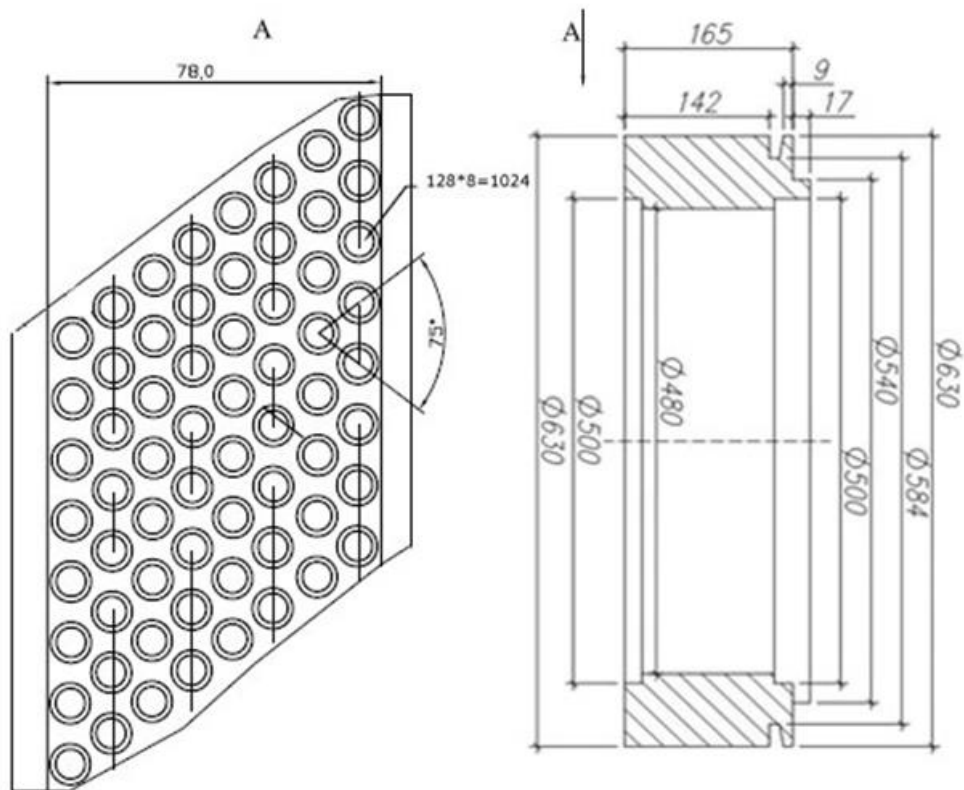


- D = внутренний диаметр
- B = общая ширина
- Pb = ширина прессовальной поверхности
- d = диаметр отверстий
- Wd = толщина стенки

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.

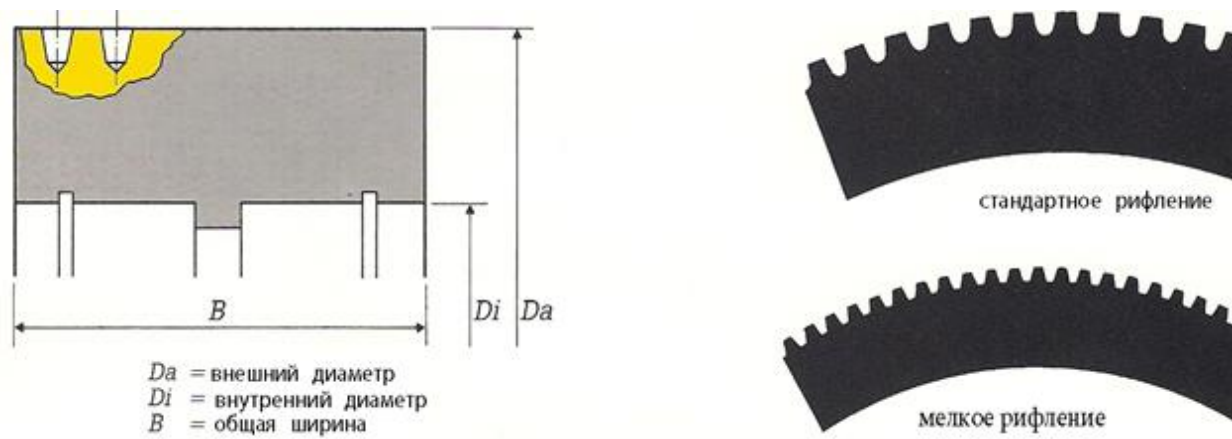
Ролик предназначен для того, чтобы поданное в камеру пресса-гранулятора сырье, затягивалось между вращающейся матрицей и прессующими роликами (вальцами) и продавливалось в радиальные отверстия матрицы, где под действием большого давления формируются гранулы.

Обечайка ролика представляет из себя кольцо изготовленное из стали.

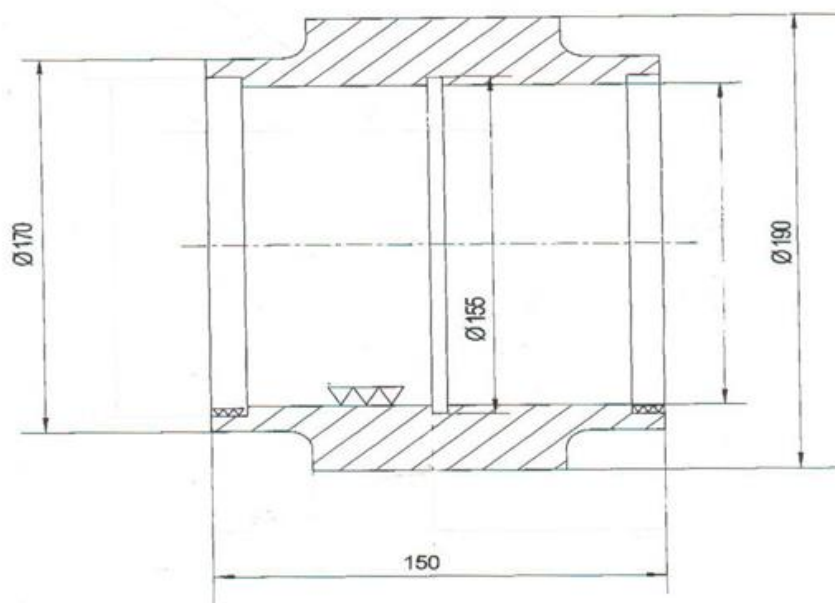
Наружная поверхность изготавливается с продольными шлицами или равномерными цилиндрическими углублениями.

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.;