



КАТАЛОГ

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ ИЗ ПЛАСТМАСС

PlastElectro



ОГЛАВЛЕНИЕ

О компании.....	2
Термопластавтоматы серии NS-T.....	2
Термопластавтоматы серии HD-T.....	4
Вертикальные термопластавтоматы серии TA.....	5
Водоохладители.....	6
Экструдеры.....	14
Линии для производства армированных шлангов ПВХ.....	16
Линии для производства труб.....	17
Линии для производства шланга напорно-вакуумного с жесткой ПВХ спиралью.....	18
Линии для производства профилей.....	19
Линии для гранулирования и рециклинга полимеров.....	20
Периферийное оборудование для доукомплектования экструзионных линий.....	21
Пневматические автозагрузчики серии SAL.....	6
Сушильные бункеры серии SHD.....	8
Сушильный бункер серии SHD-U.....	10
Дробилки серии SG.....	12
Для заметок.....	23
Схема проезда, адрес.....	24

О компании

Компания «ПЛАСТЭЛЕКТРО» представляет на российском рынке оборудование для производства изделий из полимерных материалов от ведущих тайваньских и китайских производителей. Наша компания уже 11 лет работает на рынке производства изделий из пластмасс электротехнического назначения, а также имеет девятилетний опыт поставки оборудования. Компания «ПЛАСТЭЛЕКТРО» является официальным представителем ряда ведущих компаний Тайваня и КНР, специализирующихся на производстве термопластавтоматов: «SSB» (Тайвань), «HORAX» (Тайвань) и «HAIDA» (КНР).

Многолетний опыт эксплуатации, поставляемых нашей компанией термопластавтоматов, подтвердил их высокую надежность и работоспособность. Машины серии NS-T компании «SSB» и HD-T компании «HAIDA», полностью адаптированными к эксплуатации на территории России.

Мы предлагаем следующие виды услуг:

1. поставка горизонтальных ТПА с усилием смыкания от 100 до 3000 тонн;
2. поставку вертикальных ТПА с усилием смыкания от 1,6 до 110 тонн;
3. поставку периферийного оборудования;
4. изготовление пресс-форм (весь технологический цикл);
5. экструдеры одношнековые, двухшнековые конические, двухшнековые параллельные;
6. экструзионные линии (производства КНР, Тайвань, Турция) для производства листа, профиля, труб, армированных шлангов ПВХ, рукавной пленки и т.д.;
7. шнековые пары для экструдеров и термопластавтоматов;
8. изготовление электроустановочных изделий из пластмассы под собственной торговой маркой на производственных мощностях компании;
9. литье изделий из пластмасс по вашему техническому заданию.

Наши преимущества:

1. наличие многих типов оборудования, запчастей и расходных материалов на складе компании в г. Москва;
2. выгодное соотношение по параметрам цена-качество;
3. индивидуальный подход в ценообразовании для каждого клиента;
4. организация доставки оборудования в регионы;
5. оптимальные сроки поставок оборудования под заказ;
6. гарантия на все типы оборудования;
7. гарантийное и постгарантийное обслуживание оборудования.

Добросовестное отношение и индивидуальный подход к каждому клиенту, профессионализм наших сотрудников - все это мы считаем основным залогом нашего успеха. Мы надеемся на долгосрочные партнерские отношения с каждым из наших клиентов.

Термопластавтоматы серии NS-T

«ПЛАСТЭЛЕКТРО» предлагает термопластавтоматы компании «SSB» (STEADY STREAM BUSINESS, Тайвань) серии NS-T. ТПА NS-T с коленно-рычажным узлом запираания пресс-формы выпускаются в модельной линейке с усилием смыкания от 100 до 3000 тонн. Термопластавтоматы NS-T оснащаются дополнительными опциями в точном соответствии с техническими потребностями клиента таким образом, чтобы в каждом конкретном случае потребитель получал машину, оптимально подходящую под его проект.

Компания «SSB» предлагает термопластавтоматы следующих моделей:

- ТПА модели NS-T – стандартная модель с колено-рычажным приводом узла смыкания;
- ТПА модели NS-D – для двухцветного литья;
- ТПА модели NS-PVC – для литья изделий из ПВХ;
- ТПА модели NS-F – с гидроаккумулятором для точного литья;
- ТПА модели NS-PET – для производства ПЭТ преформ.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТЕРМОПЛАСТАВТОМАТОВ NS-T производства ТАЙВАНЬ

Наименование параметров	Единицы измерения	NS-100T	NS-150T	NS-200T	NS-250T	NS-300T	NS-350T	NS-400T
Узел впрыска								
Диаметр шнека	мм	32 36 40	36 40 45	40 45 50	45 50 55	55 60 65	60 65 70	65 70 75
Объем впрыска	см ³	128 162 201	183 226 286	276 349 431	397 490 593	665 791 928	847 995 1154	1194 1384 1589
Вес впрыска теоретический ПС	гр	115 146 181	165 203 258	249 315 389	358 442 534	599 713 836	763 896 1039	1075 1247 1432
Давление впрыска	кг/см ³	2180 1723 1395	2074 1680 1327	2205 1742 1411	2212 1742 1411	1954 1642 1399	1866 1590 1371	1774 1530 1333
Скорость впрыска	см ³ /сек	77 98 120	101 124 157	116 124 157	116 146 180	199 237 278	268 319 364	273 317 364
Пластикационная способность	кг/час	37 48 75	54 82 97	79 102 125	105 128 155	37 48 75	54 82 97	79 102 125
Ход шнека	мм	160	180	220	250	280	300	360
Кол-во оборотов шнека	об/мин	240	230	230	220	200	150	145
Узел смыкания								
Усилие смыкания	т	100	150	200	250	300	350	400
Ход открытия пресс-формы	мм	325	375	425	480	550	620	700
Высота пресс формы	мм	100-450	125-500	150-550	150-600	175-650	200-700	250-750
Расстояние между колоннами	мм	360×360	410×410	460×460	510×510	560×560	610×610	660×660
Размер плит	мм	560×560	630×630	720×720	780×780	840×840	930×930	1000×1000
Диаметр колонн	мм	65	70	80	90	100	110	120
Ход выталкивателей	мм	90	90	120	120	160	160	200
Общие данные								
Мощность нагревателей	кВт	5,2	6,5	8,4	10,2	12,5	15	16,2
Мощность насоса	л.с.	10 (15)	15 (20)	20 (25)	25 (30)	30 (40)	40	50
Объем масляного бака	литр	200	200	400	400	500	500	600
Размеры машины	м	4,4×1,0×1,5	4,8×1,1×1,6	5,3×1,2×1,7	5,8×1,3×1,8	6,4×1,4×2,0	7,0×1,5×2,0	7,6×1,6×2,1
Вес машины	тонн	3,5	4,2	6,5	9	12	15	18

Термопластавтоматы серии HD-T

«ПЛАСТЭЛЕКТРО» предлагает термопластавтоматы компании «NINGBO HAIDA PLASTIC MASHINERY CO., LTD» (КНР) серии HD-T и HDX. ТПА серии HD-T, с коленно-рычажным узлом заперания пресс-формы, выпускаются в модельной линейке с усилием смыкания от 50 до 3300 тонн и HDX с усилием смыкания от 78 до 678 тонн. Термопластавтоматы HDX являются улучшенной модификацией ТПА серии HD-T. ТПА HDX создавались с использованием передовых европейских технологий и соответствуют стандартам производства изделий из пластмасс, принятым в ЕС. ТПА серии HD-T и HDX – это хороший выбор для производства широкого спектра изделий из ПЭ, ПП, ПС, АБС и др. Термопластавтоматы серии HD-T и HDX имеют ряд преимуществ, позволяющих обеспечить высокий качественный уровень производимой продукции при высокой надежности и невысоких уровнях инвестиций в литьевой бизнес.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТЕРМОПЛАСТАВТОМАТОВ HD-T производства КНР

Наименование параметров	Единицы измерения	HD-50T	HD-80T	HD-108T	HD-120T	HD-138T	HD-160T	HD-188T
Узел впрыска								
Диаметр шнека	мм	26 30	34 36 40	34 38 40	36 40 43	38 40 43	40 45 48	45 48
Отношение L/D	–	20,9 18,1	21,1 19,9 17,9	22,7 20,3 19,3	22,2 20 18,6	21,1 20 18,6	22,5 20 18,8	21,8 20,4
Объем впрыска	см ³	53 75	110 125 154	122 153 169,6	154 191 220	187 208 240	245 310 353	380 434
Вес впрыска теоретический ПС	гр	48 68	90 100 125	110 138 154	138 160 200	170 190 220	223 282 321	350 400
Давление впрыска	кг/см ³	190 142	180 160 140	206 165 149	196 159 138	177 160 138	202 160 140	160 140
Скорость впрыска	см ³ /сек	55 73	66,5 74,4 91,9	59,6 74,4 82,4	93 115 165,6	99,3 110 127	101 127 145	135 150
Пластикционная способность	кг/час	6,3 9,6	9,7 12 13	10,7 13,4 14,8	11,7 12 13,7	15,3 17 19	14,1 17 19	20 22
Узел смыкания								
Усилие смыкания	т	50	80	108	120	138	160	188
Ход открытия пресс-формы	мм	260	300	340	360	400	400	450
Высота пресс формы	мм	100-285	150-300	150-380	150-380	180-440	180-450	200-480
Расстояние между колоннами	мм	285×285	355×315	395×355	390×350	450×410	450×410	490×460
Ход выталкивателей	мм	65	80	65	80	100	100	130
Общие данные								
Мощность нагревателей	кВт	4,6	6,3	6,9	9,7	9,7	10	10
Мощность насоса	кВт	7,5	11	11	13	13	15	18,5
Максимальное давление насоса	МПа	16	16	16	16	16	16	16
Диаметр фланца	мм	100	125	125	125	125	125	160
Радиус сопла	мм	10	10	10	10	10	15	15
Размеры машины	м	2,8×1,0×1,6	3,7×1,1×1,7	4,0×1,2×1,7	4,1×1,2×1,8	4,2×1,3×1,8	4,4×1,3×1,9	5,1×1,4×2,0
Вес машины	тонн	1,6	2,5	3,2	3,5	4,5	4,8	5,8

Вертикальные термопластавтоматы «HORAX» серии TA

Вертикальные термопластавтоматы применяются для производства изделий с закладными элементами.

Вертикальный термопластавтомат стандартного типа имеет одну нижнюю неподвижную полуматрицу. Верхняя полуматрица перемещается по вертикальной оси.

Вертикальные ТПА челночного типа предназначены для работы с двумя нижними и одной верхней полуматрицей. Компоновка челночного ТПА позволяет оператору производить ручные операции на одной из нижних полуматриц, в то время как на второй нижней полуматрице выполняется цикл литья.

Вертикальные ТПА роторного типа с расположением нижних полуматриц на поворотном столе и одной верхней полуматрицей. На поворотном столе может крепиться от 2-х до 4-х полуматриц.

Компания «HORAX» выпускает вертикальные ТПА следующих моделей:

TA-ST – ТПА с неподвижным столом;

TA-ST5 – ТПА с выдвижным столом;

TA-STSS – ТПА челночного типа с движением полуматриц по горизонтали;

TA-LSS – ТПА челночного типа с движением полуматриц под прямым углом;

TA-R – ТПА роторного типа;

TA-R 2ST – двухшнековые ТПА роторного типа.



Наименование параметров	Единицы измерения	TA-2,5 ST-S	TA-3,0 ST-S	TA-4,0 ST-S	TA-5,0 ST-S	TA-6,0 ST-S
Диаметр шнека	мм	30 32	32 34	36 40	40 45	36 40
Давление впрыска	кг/см ²	1580 1430	1902 2012	2160 1650	1880 1520	2160 1650
Масса впрыска теор. (PS)	гр	78 90	100 110	120 130	130 160	120 130
Скорость впрыска	см ³ /сек	46 52	56 60	66 74	78 82	66 74
Ход шнека	мм	125	135	135	140	140
Скорость вращения шнека	об/мин	10-200	10-250	315	10-350	10-400
Кол-во зон нагрева	шт	3 (+1)	3 (+1)	3 (+1)	4 (+1)	4 (+1)
Емкость бункера	л	12	15	15	15	15
Усилие запирания	т	30	40	55	70	90
Усилие открытия	т	10	20	25	25	25
Расстояние между колоннами	мм	370	405	470	490	530
Мин. высота пресс-формы	мм	150/70	200/75	200/150	250/200	250/200
Ход открытия пресс-формы	мм	180	200	200	220	220
Макс. расстояние между плитами	мм	330/245	400/275	400/350	470/420	470/420
Сила впрыска	кг	1800	2000	2500	2500	2500
Ход выталкивателей	мм	35	35	35	35	35
Гидравлическое давление	кг/см ²	140	140	140	160	160
Емкость гидробака	л	100	120	140	150	160
Расход холодной воды	л	600	800	900	1200	1200
Мощность гидронасоса	л. с.	5	7,5	10	15	15/20
Мощность нагревателей	кВт	2,8	3,0	3,5	4,5	4,5
Общая мощность	кВт	7	9	12	18	23
Масса	кг	1250	1600	1800	2200	2500
Габаритные размеры	м	1,4×1,0×2,3	1,5×1,1×2,4	1,5×1,2×2,4	1,5×1,2×2,5	1,6×1,3×2,5

Водоохладители серии YU – S

Назначение:

Водоохладители «YU TING» (Тайвань) используются на производствах, где предъявляются повышенные требования к контролю температурных режимов.

Водоохладители «YU TING» (Тайвань) производятся из американских и японских комплектующих и в соответствии с международными стандартами, предъявляемыми к оборудованию высшего класса. Холодильники «YU TING» обладают высокой производительностью и прекрасными техническими данными, просты в эксплуатации и установке, работают бесшумно и, что не маловажно, соответствуют требованиям по защите окружающей среды.

Особенности конструкции.

Контроллеры холодильника обеспечивают контроль за следующими параметрами:

1. контроль скорости вращения мотора;
2. защита компрессора от перегрузки;
3. автоматическое выключение при открытии;
4. защита от утечки тепла;
5. защита от перегрузки башни водяного охлаждения;
6. светодиодный дисплей;
7. контроль за недостаточностью охлаждения конденсаторов;
8. контроль циркуляции холодной воды;
9. аварийное отключение;
10. защита от перемерзания;
11. автоматическое отключение в случае перегрузки;
12. сигнал тревоги;
13. защита помпы холодильника от перегрузки;
14. защита от неправильного подключения фаз;
15. защита от избыточного давления охлаждающего агента;
16. последовательное включение компрессоров с задержкой, для многокомпрессорных установок.



Наименование показателей	Единицы измерения	YT-120S	YT-130S	YT-150S	YT-750S	YT-1000S
Производительность по холоду	к·кал/час	6084	9073	15120	22628	30242
	кВт	5	7,8	13	19,5	26
Электропитание	Вт/Гц	380 / 50 / 3 фазы				
Номинальная мощность	кВт	2	3	5	8	10
Мощность, потребляемая компрессором	л. с.	2	3	5	7,5	10
Мощность насоса	л. с.	1/2	1/2	1	2	2
Мощность вентилятора	л. с.	1/2	1/2	1/2	1/2 × 2	1/2 × 2
Диаметр вентилятора	дюйм	18	24	24	24 × 2	24 × 2
Количество вентиляторов	шт	1	1	1	2	2
Тип вентилятора	–	аксиальный				
Тип испарителя	–	трубчатый				
Хладагент	–	R - 22				
Кол-во испарителей	–	1	1	1	1	1
Подача холодной воды	л/мин	60	60	120	220	220
Давление холодной воды	бар	1,5	1,5	1,8	2	2
Емкость бака	л	50	90	90	160	160
Диаметр шланга холодной воды	дюйм	1	1	1	1 - 1/2	1 - 1/2
Габаритные размеры	мм	820×650×1100	900×880×1580	900×880×1580	1670×880×1520	1670×880×1520
Масса	кг	150	230	280	380	450

Экструдеры

ОДНОШНЕКОВЫЕ ЭКСТРУДЕРЫ

Серия одношнековых экструдеров LHSJ используется для экструзии термопластичных материалов, таких, как ПНД, ПВД, ПП, а также жесткий и пластифицированный ПВХ.

Экструдеры серии LHSJ широко используются на линиях производства пленок, листов, труб, различных профилируемых изделий, а также гранулирования вторичного сырья и компаундирования смесей.

Экструдеры отличаются современным эргономичным дизайном, простотой управления и обслуживания и низким энергопотреблением.

Дополнительными преимуществами является низкий уровень шума редуктора, стабильность работы при высокой загрузке и отличные показатели срока эксплуатации.

Экструдер серии LHSJ укомплектован двухзаходным шнеком переменного шага. Зона загрузки сырья с принудительным охлаждением. Особенности конструкции шнека позволяют работать при низких температурах расплава.

КОНИЧЕСКИЕ ДВУХШНЕКОВЫЕ ЭКСТРУДЕРЫ

Серия двухшнековых конических экструдеров LHSZ преимущественно используется при требуемой увеличенной производительности, высоком качестве готовой продукции, широком спектре применения, постоянной безостановочной работе и малых степенях смешивания композиции для предотвращения деструкции материала.

Экструдеры оснащены двигателями переменного тока, автоматическим контролем температур, вакуумнасосом для зоны дегазации и т. д. Эти экструдеры оптимально подходят для комплектования линий для производства профилей, труб и т. д.

Экструдер серии LHSZ укомплектован двухзаходным шнеком переменного шага. Зона загрузки сырья с принудительным охлаждением. Особенности конструкции шнека позволяют работать при низких температурах расплава.



одношнековые экструдеры



конические двухшнековые
экструдеры

ОДНОШНЕКОВЫЕ ЭКСТРУДЕРЫ

№	Наименование характеристик	Единицы измерения	LHSJ 30/25	LHSJ 50/33	LHSJ 65/33	LHSJ 90/33	LHSJ 120/33
1.	Диаметр шнека	мм	30	50	65	90	120
2.	Соотношение длины шнека к диаметру	L/D	25	33	33	33	33
3.	Скорость вращения шнека	об/мин	120	120	120	90	90
4.	Мощность двигателя привода	кВт	5,5	37	55	185	250
5.	Мощность нагревателей	кВт	4	30	38	110	150
6.	Производительность	кг/час	10	120	250	600	900
7.	Высота осевой линии по шнеку	мм	1000	1000	1000	1000	1000
8.	Тип нагревателей		керамические				

КОНИЧЕСКИЕ ДВУХШНЕКОВЫЕ ЭКСТРУДЕРЫ

№	Наименование характеристик	Единицы измерения	LHSZ 51/105	LHSZ 65/132	LHSZ 80/156	LHSZ 92/188
1.	Диаметр шнека	мм	51/105	65/132	80/156	92/188
2.	Эффективная длина шнеков	мм	1070	1120	1800	2500
3.	Скорость вращения шнека (максимальная)	об/мин	37	37	36	32
4.	Мощность двигателя привода	кВт	18,5	37	55	90
5.	Мощность нагревателей	кВт	15	20	36	48
6.	Мощность двигателя системы охлаждения	кВт	0,6	0,6	0,7	0,8
7.	Производительность	кг/час	120	250	360	800
8.	Высота осевой линии по шнеку	мм	1000	1000	100	1100
9.	Тип нагревателей		керамические			
10.	Направление вращения шнеков		встречное наружное			

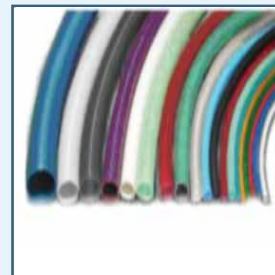
Линия для производства поливочных шлангов ПВХ (армированных и не армированных)

Экструзионная линия для производства ПВХ шлангов армированных синтетической нитью состоит из двух экструдеров, двойного намоточного барабана, двух протяжных устройств и двух охлаждающих ванн. На данном оборудовании можно производить более шести типов шлангов, любых размеров, в том числе и по желанию заказчика. Настройка линии на другой вид шланга или размер осуществляется за 1-2 часа.

Основными достоинствами данного типа шлангов являются: высокая износостойкость и долговечность, превосходная гибкость, устойчивость к абразивному износу и атмосферному воздействию, стойкость к воздействию большого количества химических соединений, работоспособность в широком температурном диапазоне. Шланги рассчитаны на рабочее давление до 2,5 МПа. Рабочая температура составляет от -40° С до +70° С и давление до 150 атм. Низкая цена!

На данном типе оборудования можно изготовить шланги следующих типов: армированный (прозрачный), неармированный (прозрачный), «метеор» армированный (первый слой не прозрачный, чаще чёрный, второй слой прозрачный), шланг сливной для горячей воды, шланг усиленный (150атм) для воздуха, авто-моек, уровневый, прозрачный. Все типы шлангов используются и как поливочные.

Линия непрерывного производства. Количество выпускаемой продукции зависит от мощности оборудования. Оптимальная линия перерабатывает 120-160 кг сырья в час, что соответствует на примере шланга диаметром 3/4 (19мм) - 500-800 метров в час. В месяц выпуск составит 360.000- 576.000 метров. Рентабельность производства более 100%. Среднее потребление электроэнергии 30 кВт/ч, в комплексе с периферийным оборудованием.



Линия для производства полиэтиленовых, полипропиленовых, ПВХ труб

Универсальность линии позволяет производить трубы всех основных видов.

Сферы применения: магистральный водопровод для холодной и горячей воды, канализационные трубы, энергосберегающие трубы для отопления, газовые трубы, электропроводный рукав и рукав для телекоммуникационных магистралей. Преимуществами пластиковых труб являются: стойкость к коррозии, действию агрессивных сред, а также легкость, высокая пропускная способность, низкие потери давления в трубопроводе, удобство при монтаже и эксплуатации, а так же широкий спрос!

Экструзионная линия состоит из одно или двух шнекового экструдера, со-экструдера для нанесения полос, обозначающих принадлежность труб к сфере использования, системы автоматического контроля над всем технологическим процессом, вакуум - калибрационной ванны с системой охлаждения, дополнительной ванны охлаждения, тянущего устройства, автоматической резке по заданной оператором длине и автоматической системой укладки или намотки готовой продукции.

В связи с заменой металлических труб на полимерные, данная технология становится всё более актуальной и выгодной. Предложенное оборудование может на долгие годы обеспечить небольшой регион трубами всего спектра применения.

В зависимости от мощности экструдера, на линии можно производить полиэтиленовую магистральную трубу для холодного водоснабжения диаметром от 16мм до 160мм. А также магистральную энергосберегающую трубу отопления для прокладки от котельных станций к потребителям. Газовые трубы. Канализационные трубы для подземных коммуникаций.

Полипропиленовые трубы под сварку для использования в бытовом водопроводе для горячей и холодной воды до 95° С. Для использования в системах отопления, компрессорных установках с рабочим давлением до 20 атм. Для перекачки химических жидкостей. При добавлении антистатических присадок, использовать в магистральных стационарных пылесосов, вытяжных и приточных каналов вентиляции.

ПВХ трубы под клей водопроводные. ПВХ канализационные трубы для наружных коммуникаций.



Линия для производства шланга напорно-вакуумного с жёсткой ПВХ спиралью

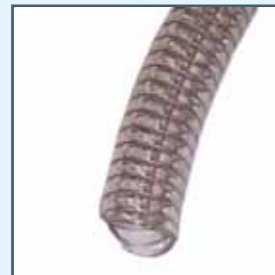
ПВХ шланг имеет положительные свойства: не переламывается, хорошо гнется, лёгкий, долговечный, ударо-прочный, при разряжении не сжимается.

Сфера применения: подвод воды к насосам, подвод к вытяжному насосу, отвод конденсата от кондиционера, полив, приточно-вытяжные каналы.

Линия состоит из двух экструдеров, устройства формирующего шланг, системы охлаждения и ванны. На данной линии возможно производить два типа шлангов одинаковой сферы применения, но разных эксплуатационных параметров. Данные модели шланга используются на предприятиях в качестве вытяжных каналов для дыма, опилок, пыли, всевозможных жидкостей. Также могут широко применяться в сельском хозяйстве и машиностроении, на производствах, где необходим напорно-всасывающий эффект.

Выпускаемые по данной технологии шланги армированы усиливающей спиралью из жёсткого ПВХ. Это обеспечивает им хорошую гибкость, упругость на сжатие, устойчивость к абразивному износу и атмосферному воздействию, химическую стойкость к воздействию большого количества химических соединений, работоспособность в широком температурном диапазоне от -40°C до $+60^{\circ}\text{C}$.

Диаметр производимых шлангов от 16 до 200 мм. В результате использования многокомпонентного сырья, получается низкая себестоимость готовой продукции, результат – высокая конкурентоспособность, высокий спрос, очень широкий спектр применения.



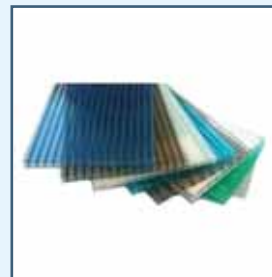
Линия для производства профилей

Самый широкий ассортимент изделий, который может предложить данная технология. От простых однослойных изделий, до сложнейших многослойных пустотелых, трубчатых профилей.

При использовании этой технологии охватываются все стороны переработки сырья, как первичного, так и вторичного. Большой спектр не лицевой продукции, крепёжный квадратный профиль для гипсокартона, подставочный профиль для пластиковых окон, профили с последующим окрашиванием или нанесением декоративного ламинирования.

Эксплуатационные характеристики линии зависят от производительности и выпускаемого изделия.

Производство данного типа могут обслуживать 1-2 человека. Процесс производства непрерывный, высокоэффективный и не требует особого вмешательства. Производство безвредное и экологически чистое.



Линии грануляции и рециклинга

Применение данной технологии адаптировано для переработки полимерных отходов в гранулы для дальнейшего применения в качестве сырья. Рынок вторичного сырья - самый востребованный продукт полимерной индустрии.

Скорость вращения шнека регулируется частотным преобразователем.

Цилиндр и шнек гранулятора изготовлены из легированной стали 38CrMoAlA с азотированием поверхности и полировкой.

Автоматический термоконтроллер, управляющий нагревом цилиндра и стрэнговой головы.

Редуктор привода герметичный маслonaполненный, с принудительной смазкой и водяным охлаждением.

Сырьевой бункер оснащен системой принудительной подачи.

Горячая резка гранул на голове с воздушным охлаждением и пневмотранспортом.

Шнеки и цилиндр оборудованы системами масляного охлаждения и вакуумной дегазации.



Модель	SJSZ-51	SJSZ-55	SJSZ-65	SJSZ-80	SJSZ-92
Диаметр шнека (мм)	51/105	55/113	65/132	80/156	92/188
Эффективная длина (мм)	1070	1200	440	1800	2500
Скорость вращения шнека (об/мин)	2 - 32	1 - 40	1 - 35	1 - 37	1 - 33
Мощность двигателя (кВт)	18,5	30	37	55	90
Мощность нагревателей (кВт)	12,1	18	24	36	50
Производительность (кг/ч)	50-150	60-180	60-300	100-400	200-800
Вес (кг)	2500	2500	3500	4000	5000

Вспомогательное и периферийное оборудование

Для работы экструзионных линий необходимо дополнительное оборудование, которое обеспечит непрерывность, повысит качество и безотходность производства. Оборудование облегчает труд, уменьшает потери материала, сокращает время на приготовление и повышает качество исходного сырья, что напрямую влияет на качество конечного продукта.

Одно и двух стадийные миксеры, загрузчики, сушилки, смесители, дозаторы сырья, оборудование для контроля качества и расхода материала, дробилки, шредеры, чиллеры, градирни.

Всё оборудование проверено в работе во всех эксплуатационных режимах и зарекомендовало себя как надёжное, удобное в применении и исправляющее многие проблемы, связанные с качеством сырья!

Мы готовы обеспечить Вас не только оборудованием, но и передать опыт и технологию, которые отработаны на практике.



Пневматические автозагрузчики серии SAL

Автозагрузчики серии SAL – 330, SAL – 430/460 выполнены в моноблочном варианте и состоят из бункера, высокопроизводительного вакуумного насоса, устройства защиты двигателя и датчика контроля уровня материала. Все они обладают такими преимуществами как компактность, небольшой вес, высокая производительность. Некоторые автозагрузчики оборудованы переключателями для автоматической очистки фильтра, индукционным трехфазным двигателем (SAL – 430), понижающим уровень шума и увеличением срока службы. Легкость в монтаже, простота в эксплуатации и длительный срок службы. Применяется двигатель «PANASONIC» с угольными щетками (SAL – 330C).

Автозагрузчики серии SAL – 700 G, SAL – 800/900 подходят для работы с большим объемом материала. Вес бункера снижается за счет установки блока вакуумного насоса на отдельную стоящую подставку. Дополнительно образовавшееся пространство улучшает доступ к панели управления и упрощает обслуживание.

Автозагрузчики SAL 3,5 HP UG/UGP сконструированы в соответствии с европейскими стандартами и отличаются высокой надежностью, простотой установки и эксплуатации. Звукоизолирующий колпак двигателя снижает уровень шума при работе загрузчика. Положение бункера и основы легко регулируются. Микропроцессорная система управления, простота обслуживания и контроля. Цифровой дисплей. Съемная контрольная панель позволяет организовать дистанционное управление загрузчиком. Функция плавного запуска двигателя, система контроля состояния ротора. Возможность настройки для работы загрузчика в комплексе с миксером двухкомпонентного сырья для пропорционального добавления вторичного гранулята. В базовую комплектацию загрузчика входит тканый фильтр. Имеется возможность оснащения системой автоочистки фильтра и воздушным аккумулятором для повышения эффективности работы загрузчика и упрощения его обслуживания. Для контроля за уровнем сырья используются высокочувствительные датчики - герконовые переключатели и фотосенсоры (зависит от модели). Высокоэффективный электродвигатель с фазным ротором отличается высокой скоростью работы с поддержанием оптимально высокого давления.

SAL – 3,5 HP UGP предназначены для работы с порошковыми материалами.

Особенности конструкции автозагрузчиков SAL:

1. для удобства и безопасной работы, блок управления и бункер находятся отдельно друг от друга (начиная с SAL – 700G);
2. микропроцессорный блок управления;
3. устройство защиты двигателя;
4. контроль уровня материала;
5. ручная очистка фильтра и устройство автоматической очистки;
6. независимый фильтр, удобный для очистки.



модель	мотор (кВт/ф)	производительность подачи (кг/час)	высота подачи (м)	объем бункера под материал (л)	диаметр трубы подачи (мм)	максимальные размеры (мм)		масса (кг)	
						вакуум-насос	бункер	вакуум-насос	бункер
SAL-330C	1,1 / 1 ф.	300	4,5	6	38	595×300×395	/	11	/
SAL-330CE	1,1 / 1 ф.	300	4,5	6	38	595×300×395	/	12	/
SAL-700G	1,18 / 1 ф.	300	4,5	6	38	560×370 ×290	360×260×430	30	6
SAL-430	0,5 / 3 ф.	400	3,5	6	38	780×370×450	/	26	/
SAL-460	1 / 3 ф.	400	4,5	6	38	780×370×450	/	26	/
SAL-800G	0,75 / 3 ф.	400	4,5	6	38	660×370×420	360×260×430	44	6
SAL-800G2	1,5 / 3 ф.	550	6	12	38	660×370×420	400×260×430	44	7
SAL-900G	0,75 / 3 ф.	450	7	6	38	680×375×710	360×260×430	46	6
SAL-900G2	1,5 / 3 ф.	700	4,5	12	38	680×375×710	400×260×430	46	7
SAL-1 HP UG	0,75 / 3 ф.	300	4,5	6	38	665×370×405	SHR-6U 400×370×275	67	6
SAL-2 HP UG	1,5 / 3 ф.	550	4,5	12	38	665×370×405	SHR-12U 450×415×300	67	7
SAL-3,5 HP UG	2,2 / 3 ф.	750	4,5	24	51	1325×420×545	SHR-24U 690×415×300	130	9
SAL-5 HP UG	3,4 / 3 ф.	900	4,5	24	51	1325×420×545	SHR-24U 690×415×300	175	9
SAL-7,5 HP UG	5,5 / 3 ф.	1100	4,5	36	51	1700×580×600	SHR-36U 920×415×300	181	12
SAL-10 HP UG	7,5 / 3 ф.	1500	4,5	36	51	1700×580×600	SHR-36U 920×415×300	185	12
SAL-15 HP UG	11 / 3 ф.	2000	4,5	48	63,5	2100×680×800	SHR-48U 975×485×350	226	15
SAL-1HP UGP	0,7 / 3	300	4,5	12	38	665×370×405	SHR-P-12U 800×500×320	67	15
SAL-2HP UGP	1,5 / 3	400	4,5	30	38	665×370×405	SHR-P-30U 1350×730×430	67	20
SAL-3,5HP UGP	2,6 / 3	800	4,5	60	38	1320×420×545	SHR-P-60U 1430×790×490	130	24

Двухблочные автозагрузчики (SAL-700/800/900) комплектуются бункерами SMH с концевым выключателем (стоимость на автозагрузчик указана вместе со стоимостью на бункер SMH). По желанию заказчика возможно комплектование автозагрузчиков бункерами SVH (SVH – бункер со светодиодным датчиком уровня). Бункеры автозагрузчиков SAL – HP UGP оборудованы фильтрами рукавного типа.

Сушильные бункеры серии SHD

Описание.

Предлагаемые сушильные бункеры являются эффективным приспособлением для сушки пластиковых материалов. При установке бункера непосредственно на литьевую машину устраняется вероятность попадания влаги в уже просушенный материал и его загрязнение.

Также сушильные бункеры этой серии могут использоваться для сушки дробленого материала в линиях переработки вторсырья.

Особенности:

1. обеспечивает бесперебойную подачу материала;
2. внутренние детали изготовлены из нержавеющей стали;
3. шарнирная конструкция для удобства очистки бункера;
4. двойная защита от перегрева;
5. возможность установки на машину или на раму;
6. микропроцессор с PID-контроллером температуры (позволяет обеспечить экономию электроэнергии).

Опции.

Все модели осуществляют быстрое нагревание и могут оснащаться 24-часовым таймером. Дополнительно возможна установка семидневного таймера, дисплеев для показаний температуры и показаний неисправностей, а также 99-часового таймера для автоматического запуска.

сушильные бункеры SHD



магнитные ловушки

СУШИЛЬНЫЕ БУНКЕРЫ SHD

Материал	Температура сушки	Время сушки
ПЭ, ПП	80° С	2 часа
Полистирол (PS)	82° С	2 часа
АВС	82° С	2 часа
Поликарбонат (PC)	120° С	3 часа
Нейлон	82° С	2,5 часа
ПВХ	71° С	1,5 часа
ПЭТ	160° С	5 часов

№	Модель	Объем (л)	Мощность, (кВт)		Объем впрыска ТПА, (куб.см)	Масса, (кг)	Габаритные размеры (мм)
			нагревателей	вентилятора			
1.	SHD-12	12	1,8	0,09	30...60	28	660×360×800
2.	SHD-25	25	2,7	0,09	60...125	38	725×405×950
3.	SHD-50	50	3,9	0,2	125...300	50	840×490×1070
4.	SHD-75	75	5	0,22	300...500	80	900×550×1175
5.	SHD-100	100	6	0,25	500...700	95	955×605×1410
6.	SHD-150	150	9	0,3	700...900	120	960×610×1560
7.	SHD-200	200	12	0,4	900...1200	150	1230×770×1660
8.	SHD-300	300	14,5	0,4	1300...1600	200	1235×775×1790
9.	SHD-400	400	18	0,4	1700...2000	225	1335×870×1810
10.	SHD-600	600	21	0,96	2000...4000	250	1360×915×1870
11.	SHD-800	800	30	0,96	4000...8000	280	1360×950×2080
12.	SHD-1000	1000	30	0,96	свыше 8000	300	1380×950×2250

МАГНИТНЫЕ ЛОВУШКИ

Наименование характеристик	Единицы измерения	Величина показателей				
		3	5	7	9	11
Количество пальцев	шт	3	5	7	9	11
Ширина × Длина × Высота	мм	90×110×70	170×130×80	200×180×80	240×230×80	265×275×80
Сушильный бункер		–	SHD-12	SHD-25/50	SHD-75/400	SHD-500/1000
Напряженность магнитного поля на поверхности решетки	мТл	350				
Материал магнитной системы		Nd 2 Fe 14 В (ВН max = до 300 кДж/м3)				
Рабочая температура	С °	от – 50 до + 120				
Способ очистки магнитного сепаратора		ручная очистка				
Срок стабильности магнитных свойств		10 лет				

Сушильные бункеры серии SHD-U

Бункер-сушилка (осушитель сырья) серии SHD – U сконструирован в соответствии с европейскими стандартами.

Отличительной особенностью данного осушителя сырья является система нисходящей подачи горячего воздуха. Особая конструкция позволяет добиться равномерного распределения воздушного потока, что обеспечивает поддержание постоянной температуры и повышает эффективность осушения.

Возможно исполнение корпуса бункера из нержавеющей стали.

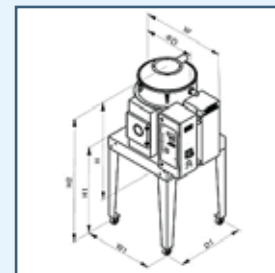
Бункер оснащен герметично закрывающимся окном для внутренней очистки (модели с емкостью от 80 л).

Для контроля за температурой используется PID-контроллер.

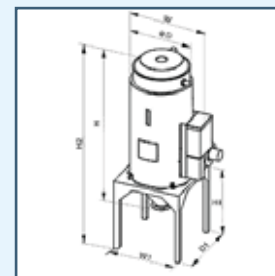
Бункер-сушилка снабжен двойной системой защиты от перегрева. Блок управления осушителя оснащен цифровой системой контроля с LED индикатором, таймером запуска/остановки, переключателем системы контроля, регулятором подачи питания.



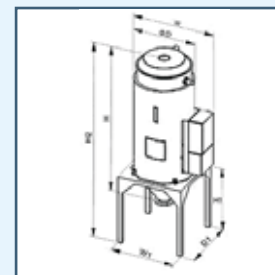
РАМЫ ДЛЯ БУНКЕРОВ



SHD – 20U~750U



SHD – 900U~1200U



SHD – 1500U~8000U

СУШИЛЬНЫЕ БУНКЕРЫ SHD

№	Модель	Объем (л)	Мощность, (кВт)		Габаритные размеры бункера (мм)	Масса бункера, (кг)	Габаритные размеры установочной рамы (мм)
			нагревателей	вентилятора			
1.	SHD-20 U	20	2	0,09	730×575×325	18	755×450×660
2.	SHD-40 U	40	3	0,09	760×640×390	25	755×450×660
3.	SHD-80 U	80	3,9	0,2	940×772×472	50	815×552×722
4.	SHD-120 U	120	3,9	0,2	1210×772×472	60	815×552×722
5.	SHD-160 U	160	6	0,25	1225×822×572	90	820×652×795
6.	SHD-230 U	230	6	0,25	1505×822×572	100	820×652×795
7.	SHD-300 U	300	12	0,4	1510×945×695	130	895×790×930
8.	SHD-450 U	450	12	0,4	1860×945×695	160	895×790×930
9.	SHD-600 U	600	18	0,75	1860×1170×920	200	1020×1000×1200
10.	SHD-750 U	750	18	0,75	2135×1170×920	220	1020×1000×1200
11.	SHD-900 U	900	24	1,1	2410×1300×1050	250	1420×1200×1200
12.	SHD-1200 U	1200	24	1,1	2840×1300×1050	376	1420×1200×1200
13.	SHD-1500 U	1500	32	1,5	2950×1542×1250	495	1620×1500×1500
14.	SHD-2000 U	2000	32	1,5	3350×1542×1250	568	1620×1500×1500
15.	SHD-2500 U	2500	58	2,2	3785×1710×1400	617	1750×1640×1640
16.	SHD-3000 U	3000	58	2,2	4170×1710×1400	700	1750×1640×1640
17.	SHD-3500 U	3500	58	2,2	4470×1710×1400	785	1750×1640×1640
18.	SHD-4000 U	4000	80	3	4170×2020×1600	860	1920×1900×1900
19.	SHD-4500 U	4500	80	3	4470×2020×1600	940	1920×1900×1900
20.	SHD-5000 U	5000	80	3	4820×2020×1600	1050	1920×1900×1900
21.	SHD-5500 U	5500	80	3	5150×2020×1600	1120	1920×1900×1900
22.	SHD-6000 U	6000	96	4	4790×2220×1800	1210	2100×2100×2100
23.	SHD-6500 U	6500	96	4	5050×2220×1800	1285	2100×2100×2100
24.	SHD-7000 U	7000	128	5,5	5350×2220×1800	1375	2100×2100×2100
25.	SHD-8000 U	8000	128	5,5	5780×2220×1800	1445	2100×2100×2100

РАМЫ ДЛЯ БУНКЕРОВ

№	Тип рамы	Модель сушильного бункера
1.	FSU-20	SHD-20U
2.	FSU-40	SHD-20U
3.	FSU-80	SHD-80U / 120U
4.	FSU-160	SHD-160U / 230U
5.	FSU-300	SHD-300U / 450U
6.	FSU-600	SHD-600U / 750U
7.	FSU-900	SHD-900U / 1200U
8.	FSU-1500	SHD-1500U / 2000U
9.	FSU-2500	SHD-2500U / 3500U
10.	FSU-4000	SHD-4000U / 5000U
11.	FSU-6000	SHD-6000U / 8000U

Дробилки серии SG

Уважаемые господа, компания «ПЛАСТ ЭЛЕКТРО» предлагает Вам дробилки модели SG от ведущего мирового производителя периферийного оборудования компании «SHINI PLASTICS TECHNOLOGIES. INC.» (Тайвань).

Дробилки предназначены для измельчения различного вида пластмасс: полипропилена, полиэтилена, ПВХ, АБС, полистирола, акрила, нейлона и т. д.

Идеально подходят для организации безотходного литейного производства на термопластавтоматах, т.к. в основном используются для измельчения литников и изделий, не прошедших контроль качества.

Дробилки оборудованы съемными сетчатыми калибровочными решетками, что обеспечивает легкость очистки; внутри расположены вращающиеся ножи, которые легко заменяются, конструкция горловины обеспечивает легкую загрузку материала.

Геометрия ротора и режущей кромки ножей гарантируют высокое качество дробленого материала с малой долей пыли. Лезвия ножей дробилки изготовлены из стали с высокой твердостью и износостойкостью, сталь марки SKD – 11 (Япония).

По желанию заказчика, дробилка может быть укомплектована калибровочной сеткой с диаметром отверстий 4, 6, 10, 12 мм (дополнительная опция), ножами из стали SKH – 9, дооборудоваться сепараторами пыли DS.



SG-16, SG-20



SG-24



SG-23E, SG-30E



SG-30, SG-36

ВАРИАНТЫ КОМПЛЕКТАЦИИ ДРОБИЛОК SG

№	Обозначение	Наименование
1.	SG	Дробилка стандартная (ступенчатые ножи)
2.	SG – E	Дробилка экономичная (без шумоизоляции и др.)
3.	SG – P	Дробилка с прямыми ножами
4.	SG – H	Дробилка с двигателем повышенной мощности
5.	SG – EH	Дробилка экономичная с двигателем повышенной мощности
6.	SG – HP	Дробилка с двигателем повышенной мощности, с прямыми ножами
7.	DS	Сепаратор пыли (опция к дробилкам)

Модель	Скорость вращения ротора (об/мин)	Мощность (кВт)	Размер загрузочного окна (мм)	Производительность (кг/час)	Габаритные размеры (LxWxH) (м)	Масса (кг)
SG – 1411	26	0,37	233×208	2	0,6×0,3×0,8	60
SG – 1417	26	0,37	233×266	3	0,65×0,3×0,85	70
SG – 2417 E	26	0,75	290×449	8	0,7×0,48×1,335	270
SG – 2427 E	26	0,75	386×449	12	0,7×0,58×1,335	310
SG – 2436 E	26	1,5	482×449	16	0,7×0,68×1,335	343
SG – 2446	26	2,2	482×449	20	0,7×0,78×1,335	380
SG – 1621	195	1,5	330×380	40	0,6×0,47×1,3	175
SG – 1628	195	2,2	400×380	50	0,6×0,5×1,3	190
SG – 1635	195	2,2	470×380	60	0,6×0,62×1,3	205
SG – 2028	290	2,2	420×420	80	0,7×0,5×1,3	225
SG – 2042	290	4	560×420	110	0,7×0,6×1,3	270
SG – 2324E	415	5,5	240 (ширина)	90	0,995×0,55×1,43	320
SG – 2336E	415	7,5	360 (ширина)	120	0,995×0,66×1,43	360
SG – 2348E	415	11	480 (ширина)	150	0,995×0,78×1,43	425
SG – 3048E	415	11	480 (ширина)	185	1,2×0,81×1,46	500
SG – 3060E	415	15	600 (ширина)	220	1,2×0,93×1,46	530
SG – 3048	415	11	480 × 330	185	0,98×1,0×1,72	560
SG – 3060	415	15	600 × 330	220	0,98×1,12×1,72	590
SG – 3645	540	15	500 × 360	600	1,1×1,2×1,747	950
SG – 3660	540	22	500 × 360	800	1,1×1,35×1,747	1100
SG – 3690	540	30	500 × 360	100	1,1×1,65×1,747	1600

РАМЫ ДЛЯ БУНКЕРОВ

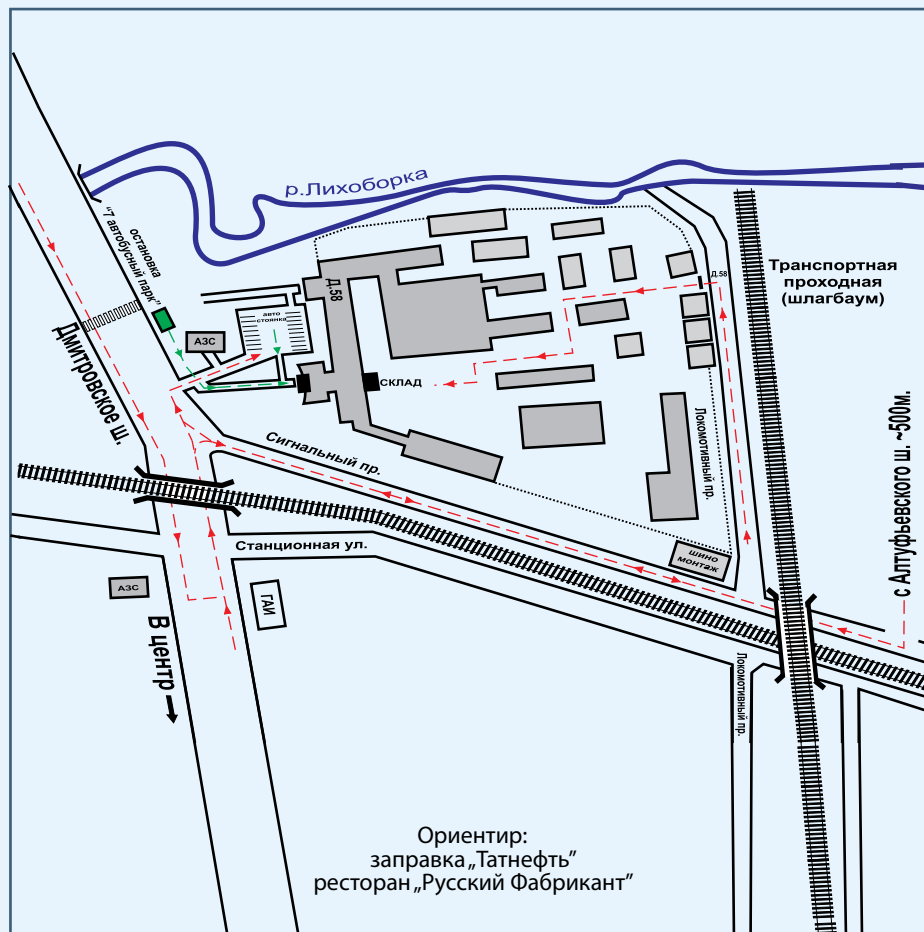
Сепаратор пыли	Модель соответствующей дробилки
DS – 16	SG – 16
DS – 20	SG – 20
DS – 30	SG – 30
DS – 36	SG – 36



Для заметок

A large rectangular area with a light blue background and horizontal dotted lines, intended for taking notes.

СХЕМА ПРОЕЗДА



Проезд общественными видами транспорта: на метро до станции Петровско–Разумовская. От станции метро – автобусом (маршруты № 167, 677, 63, 167, 114) до остановки: «7-ой автобусный автопарк» (3-я остановка от ст. метро).

Адрес: 127238, Москва, Дмитровское шоссе, д. 58
тел./ факс: +7 (495) 502-94-66; 502-94-67
www.plastelectro.ru

