

Экструзионная приставка для нанесения ПЭ изоляционного покрытия

Экструзионная приставка для нанесения на трубу ПЭ изоляционного покрытия состоит из:

- пресса червячного ЧП90Х25, (поз. 6 на рис 1) с плоскощелевой головкой 5 для нанесения ПЭ-слоя
- пресса червячного ЧП63Х25 (поз.7) с плоскощелевой головкой 4 для нанесения слоя клея-расплава;
- 2-х роликов 8 и 9 с пневмоприжимом для прикатывания ПЭ покрытия 3 и клеевого подслоя 2 к трубе 1.

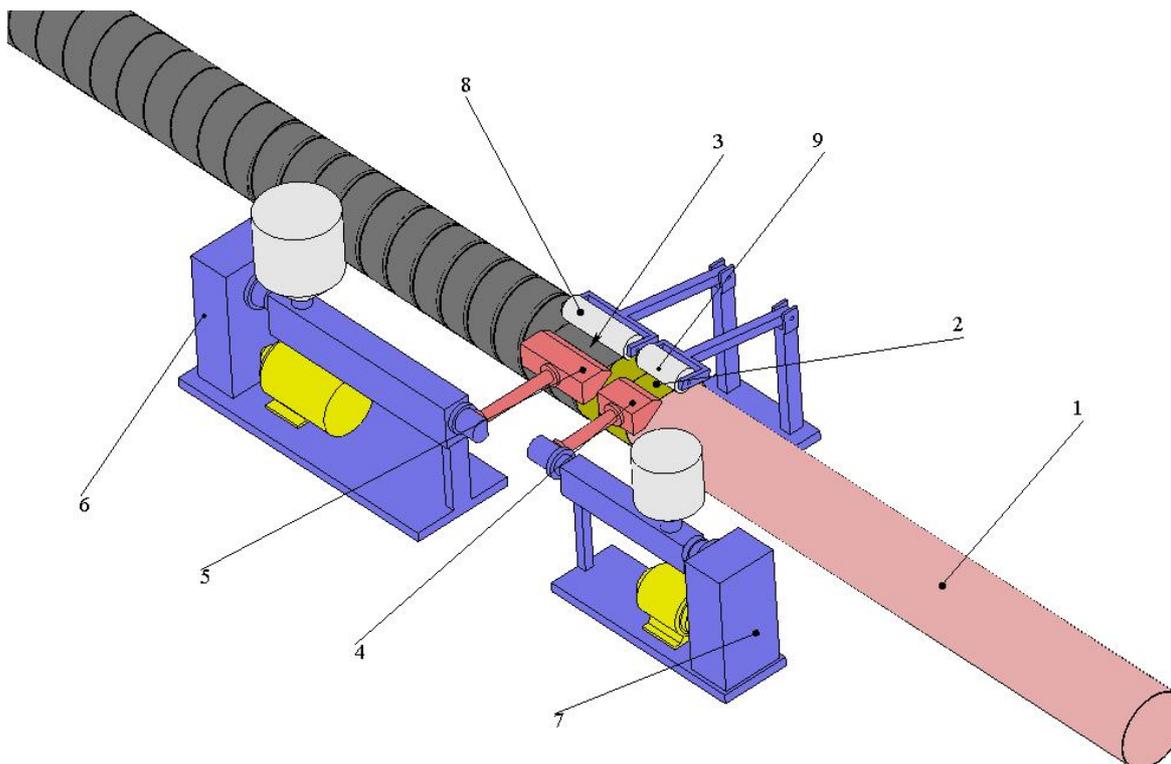


Рис. 1

В состав изделия так же входят 2 блока силовой автоматики для управления главными двигателями экструдеров, 2 блока тепловой автоматики для управления нагревом, пульты управления и два загрузчика гранул (на рисунке не показаны).

Каждый из экструдеров с помощью специальной платформы (на рисунке не показана) имеет возможность подъезжать к трубе на расстояние, необходимое для формирования определенной ширины наносимого покрытия. Плоскощелевые головки имеют регулировку по высоте в заданных пределах, что позволяет регулировать настройку по диаметру изолируемой трубы.

Производительность линии регулируется скоростью вращения двигателей.

Мах. производительность

ЧП90Х25 — 300кг/час;

ЧП63х25 --- 60 кг/час.

Потребляемая мощность для ЧП90х25 в зависимости от материала покрытия составляет 90-140 кВт, ЧП63х25 – 25-50 кВт.

Для работы блока требуется охладитель воды с холодопроизводительностью до 20 КВт при температуре охлажденной воды не выше 30 градусов.

Оборудование блока размещается на площади 3х7 м.

Состав оборудования может быть изменён под конкретные производственные задачи.