

## LINIE DO WYTŁACZANIA PŁYT PS/PP/ABS/PET

1. Stosowany materiał : PP / PS / ABS / PET,
2. limak : rednica 45 - 170 mm; L/D 30:1 - 35:1,
3. Cylinder wyposażony jest w kołnierz z zewnętrznym systemem chłodzenia na obwodzie i regulacji temperatury,
  - a. System chłodzenia
    - powietrzem : realizowane poprzez strefy wyposażone w wentylatory, w zależności od modelu od 4 - 7 stref,
    - wodą : realizowany przez niezależną jednostkę centralną ,
  - b. Materiał : wykonane z dwóch stopów metali w mniejszych modelach (D45, D60, D80) standardowo wykonywane są ze stali azotowanych lub jako opcja z dwóch stopów metali,
4. Napęd : silniki prądu zmiennego i stałego, przeniesienie napędu za pomocą elastycznych przegubów absorbujących wstrząsy i wibracje.
5. System wentylacji złożony z pierścienia wodnego, pompy próżniowej, przepływomierza. Opcjonalnie może być dostarczony z systemem oczyszczania wody.
6. Głowice: dostarczane według potrzeb, z przeznaczeniem do produkcji arkuszy lub płyt. Dostępny zakres szerokości: od 700 do 1700 mm, grubość od 0,2 do 8 mm. Wszystkie głowice wykonywane są ze stali obrabianej cieplnie. Górny ustnik regulowany za pomocą śrub mikrometrycznych co pozwala na dokładne ustawienie i regulację. Blok umieszczony przed głowicą pozwala na podłuzenie jednej lub kilku wytłaczarek.
7. Zmieniacz sita: hydrauliczny dostarczany w dwóch wersjach (z pojedynczym i z podwójnym systemem filtracji).
8. Wałki kalandrujące: w zależności od średnicy rolek podzielone zostały na cztery podstawowe modele: 750 / 500 / 350 / 250 mm. Mogą być wykonane jako jedna konstrukcja z zespołem cięgien dla rolek 250 i 350 mm lub 2 - 3 sztuki (kalandry z dodatkowymi chłodzącymi rolkami cięgien) dla średnicy 500 i 700 mm.
  - Główna konstrukcja o pionowej osi zawiera 3 cylindry :
    - pierwszy, górny cylinder służy do kalibracji i chłodzenia, regulowany za pomocą pneumatycznych tłoków,
    - drugi centralny cylinder odpowiada za kalibrację i chłodzenie, sztywno zamocowany,
    - trzeci dolny cylinder, kalibracja i chłodzenie, regulowany za pomocą pneumatycznych tłoków.
  - Materiał: Chromowane i polerowane, pokrywane 3 mm warstwą specjalnego materiału o twardości 52 - 54 HRC.
  - Napęd: Realizowany przez jeden lub kilka silników prądu przemiennego, przeniesienie napędu odbywa się przez paski z białej i skrzynie biegów.
  - Zespół cięgien w modelach 500 i 750 mm, wykonany jest jako oddzielna konstrukcja. Składa się z dwóch walców umieszczonych w konstrukcji o pionowej osi: dolne rolki napędzane z chromowanej powierzchni, górne rolki konstruowane rednica 200 mm z gumową powłoką zamontowane na ruchomych uchwytych regulowanych siłownikami.
  - Chłodzenie: zespół termoregulacji walców kalandrujących składa się z 3 - 4 niezależnych obwodów. Każda jednostka ma swój własny zamknięty obieg, złożony z wymiennika ciepła i pompy obiegu cieczy.

### Wyposażenie dodatkowe :

- System odczytu ciśnienia tworzywa,
- System odczytu temperatury,
- Mieszalnik.

MATERIAŁ	PS - PP - ABS - PET	
D60	Kg/h (PS-PP)	190 - 150
D80	Kg/h (PS-PP)	410 - 320
D100	Kg/h (PS-PP)	700 - 540
D120	Kg/h (PS-PP)	1100 - 820
D140	Kg/h (PS-PP)	1500 - 1200
D170	Kg/h (PS-PP)	1800 - 1600