



Линия для производства шашек для деревянных поддонов из опилок (пр-ва DMD, Польша)



Краткое описание продукции и завода по выпуску бобышки (шашки)

Конечным продуктом производства являются прессованные и прочно склеенные стружечные пакеты высотой втрое больше поддонной бобышки (шашки), готовые к распилу на соответствующие стандартам EPAL. При изготовлении бобышки (шашки) из прессованных опилок, используются стандарты установленные Европейской ассоциацией изготовителей европоддонов «EPAL». Завод имеет технологическую систему и оборудование, исходным материалом для которой является смесь **древесной стружки, опилок и карбомидо-формальдегидных смол** дозируемых постоянно с использованием меламин или без него. В работе линии, производящей бобышку (шашку) используется широко распространённая технология холодного прессования опилок, которая позволяет экономить энергоресурсы. Завод по производству бобышки (шашки) работает в автоматическом режиме, который

задаётся оператором, также возможен переход на ручное управление.

Всё оборудование для данного завода является не серийным и изготавливается для конкретного заказчика под его производственные площади. Завод для производства бобышки (шашки), представляет из себя, производственный комплекс с участками: подготовки и сушки опилок либо стружки, приготовления смесей и хранения смол, участки прессования, резки полуфабрикатов и упаковки готовой продукции - бобышки.





Краткое описание процесса производства

Линия состоит из трех операционных узлов, работающих последовательно с технологичной точки зрения.

Зажимные формы последовательно перемещаются по конвейерным направляющим в замкнутом цикле.

Материал в виде древесной стружки подается с помощью червячного конвейера, через транспортер на турбоклеечную машину; одновременно подается смесь клеев, приготовленная в смесительно-дозировочном устройстве. Полупродукт в виде древесностружечноклеевой смеси направляется конвейером в насыпную станцию, где равномерно укладывается в 12 ячеек открытой формы и предварительно уплотняется.

Крышка закрывается и наполненная форма перемещается на главный пресс, где материал прессуется до необходимой плотности, а поршни блокируются в зажатом положении на время полимеризации вещества, вяжущего древесную стружку.

С главного пресса закрытые формы подаются на первый сегмент направляющих. Очередные боковые формы принимаются поперечным конвейером и подаются на параллельный, оборотный сегмент направляющих. Здесь происходит разблокировка и открытие верхней крышки формы и ее подача на пресс, затем выдавливание полимеризованных полуфабрикатов из форм через сквозную головку пресса. Опорожненная форма, готовая принять следующую партию материала, с помощью поперечного конвейера подается на операционные направляющие, по которым перемещается к насыпной станции. Линия обладает автоматической системой управления. В шкафу управления находятся контрольно-измерительные и рабочие узлы, служащие для наблюдения за производственным процессом и для остановки линии.

Дополнительно, существует возможность индивидуального, ручного управления линией при пусконаладочных работах, в случае аварии или помех при поставках сырья или приемке полуфабрикатов. Изготовленные полуфабрикаты через несколько дней кондиционирования в помещении с вентиляцией, разрезаются на специальных машинах.



Расход материалов и энергии на 1 м3 готового продукта:

- смолы 150-170 кг
- отвердители 2,5-3,5 кг
- сухая древесная стружка 5-8 % 520 кг 3,2-3,5 М.п.





Обслуживание линии – 4 человека + 2 человека для резки

- Установленная мощность 200 кВт
- Номинальная мощность 75-125 кВт
- Окружающая температура во время производства 14-18°C
- Номинальная производительность в смену (8 часов) - 550 форм, 25 м3 готового продукта.

Размеры производимых блоков (на выбор):

- 145*145* 78
- 145*100*78
- 95* 95*78
- 75* 75* 78

Состав линии

№	Наименование машины	Кол-во
1.	Пресс по выпуску древесностружечных плит	1 комплект
1.1	Шнековый конвейер, диаметр-250, длина = 8000 мм	1 шт.
1.2	Шнековый конвейер, диаметр-250, длина = 7000 мм	1 шт.
1.3	Бак для смолы,	2 шт.
1.4	Напольные тележки	2 шт.
1.5	Насыпная станция	1 шт.
1.6	Основной пресс	1 шт.
1.7	Выталкивающий пресс	1 шт.
1.8	Гидравлический агрегат АНЕ-40	1 шт.
1.9	Гидравлический агрегат АНЕ-40+25	1 шт.
1.10	Опорная конструкция турбопроклеивающей машины	1 комплект
1.11	Транспортная линия	1 комплект
1.12	Бак мешания ангидрида	1 шт.
2.	Барабанная сушилка для дерева	1 комплект
2.1	Питательный шнек сырья, длина = 4000 мм	
2.2	Печь сушилки с изоляцией	
2.3	Вращательный барабан	
2.4	Камера разгрузки сухого сырья	
2.5	Циклонный пылеотделитель	
2.6	Основной вентилятор	
2.8	Шкаф управления	
3.	Дисковая пила	2 шт.
4.1	Материалы для монтажа	1 комплект
4.2	Комплект баков с насосами	1 шт.
4.3	Оклеиварка	1 шт.
4.4	Картер формирующий	44 шт.
4.5	Шкаф управления	1 шт.
4.6	Червячные весы	1 шт.