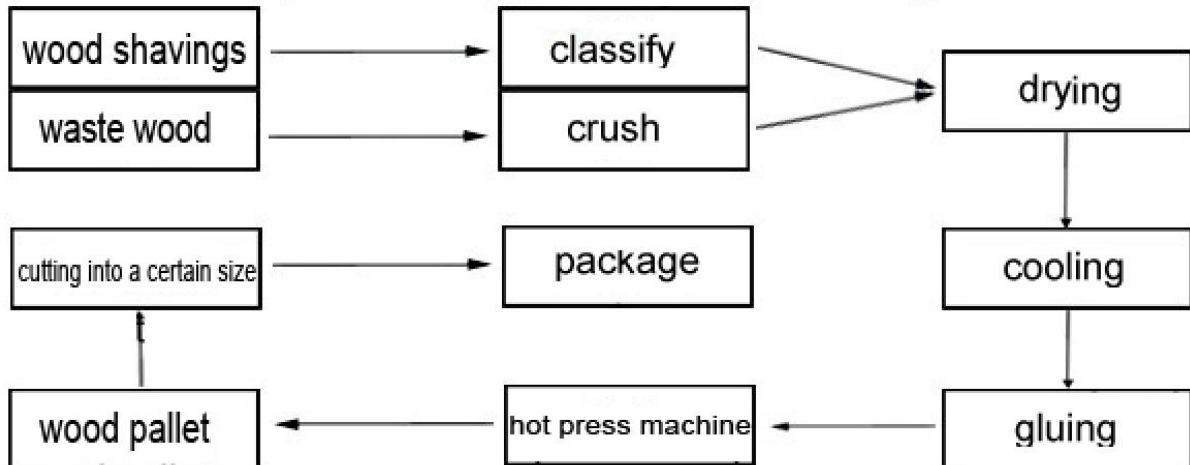




Линия для производства шашек для деревянных поддонов из опилок

(Китай)

Wood pallet processing Line



1. Описание производственного процесса

I. Расположение оборудования

Стандартная комплектация линии состоит из следующих машин: измельчитель, сушильная установка, миксер (клеевая станция), горячий пресс, торцовка в размер.

II. Количество операторов

Необходимое количество персонала в смену – 4-5 чел. (2-3 человека на участок подготовки сырья и 2 человека для работы на прессе и торцовке)

III. Срок окупаемости оборудования: 10 — 12 месяцев

2. Описание и технические характеристики оборудования

1) Измельчитель



Если размер фракции (опилок) превышает размер 5x5 мм, то необходимо измельчение до меньшей по размеру фракции.

Модель	SLC-600
Двигатель	18.5 кВт
Кол-во лезвий (шт.)	4
Производительность (3*3 мм)	2.2 т/час
Диаметр фракции	<230 мм



2) Сушильная установка

Если влажность сырья превышает 15%, то требуется дополнительная усушка перед подачей материала в миксер. Производительность варьируется в зависимости от требований заказчика. Усушка сырья в установке происходит посредством горячего воздуха.



Модель	SL-20	SL-30	SL-40
Мощность (кВт)	7.5	7.5	7.5
Габаритные размеры (мм)	8000*1400*2000	8600*1600*2500	8600*1600*2500
Вес (кг)	2200	2500	2600
Толщина стенок (мм)	2	2	2
Диаметр большой трубы (мм)	400	400	400
Диаметр малой трубы (мм)	320	320	320
Производительность (кг/ч)	800	900	900
Скорость вращения (об/мин.)	8	8	8
Объем подачи воздуха (м3/ч)	9000	10000	10000
Температура нагрева (С°)	220	250	250
Осушение (кг/ч)	200	200	200
Скорость потока воздуха (м/сек)	8	8	8
Энергоэффективность (%)	85%	85%	85%

3) Миксер (клеевая станция)

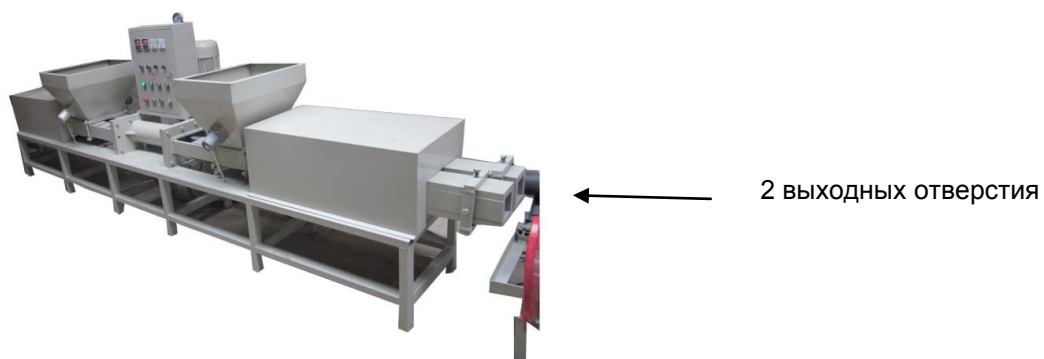


Соотношение между количеством сырья и клея - 16% - 17% клея на 100 кг сырья



4) Горячий пресс

Модели горячих прессов делятся на две группы – пресса с 1 и 2-мя выходными отверстиями.



Модели и технические характеристики прессов

Модель	Мощность (кВт)	Размеры (мм)	Производительность (м3/24h)	Плотность (кг/м3)	Вес (кг)	Примечание
SLWP75*75/2	15	5000*600*1300	3	550-600	1000	2 отверстия
SLWP80*100/2	15	5000*600*1300	3.5	550-600	1200	2 отверстия
SLWP80*130	18	5000*600*1300	3	550-600	1200	
SLWP80*90/2	15	5000*600*1300	3.5	550-600	1200	2 отверстия
SLWP90*90/2	15	5000*600*1300	4	550-600	1200	2 отверстия
SLWP100*100/2	18	5000*600*1300	4.5	550-600	1200	2 отверстия
SLWP100*115	18	5000*600*1300	3	550-600	1300	
SLWP100*130	18	5000*600*1300	3.5	550-600	1400	
SLWP140*140	18	5000*600*1300	3.5	550-600	1500	



5) Конечный продукт



Конечным продуктом является шашка (бобышка) для деревянного поддона с отверстием диаметром 18-28 мм. Получаемые шашки полностью соответствуют требованиям ВТО, а также стандартам производства деревянных поддонов. Размер получаемых шашек может меняться исходя из требований заказчика.

Размер шашки (мм)	Размер шашки (м)	Куб.м (М ³)	Формула конвертирования в кол-во шашек	Кол-во шашек в час
75 x 75 x 90 мм	0.075 x 0.075 x 0.090 м	0.00051	0.17 / 0.00050625	335.8024691
90 x 90 x 90 мм	0.090 x 0.090 x 0.090 м	0.00073	0.18 / 0.000729	246.9135802
100 x 100 x 100 мм	0.10 x 0.10 x 0.10 м	0.001	0.19 / 0.001	200