

**Справочник по продукции**

**Шнеки, цилиндры, приспособления**

**ООО «КАПЛАСТ»**

**K-PLAST LLC**

**Оглавление**

[Введение 4](#_Toc438111107)

[1. Шнеки и цилиндры для литья под давлением 5](#_Toc438111108)

[2. Приспособления для шнеков и цилиндров 7](#_Toc438111109)

[3. Одинарные шнеки и цилиндры для экструзии 9](#_Toc438111110)

[4. Конические двойные шнеки и цилиндры 11](#_Toc438111111)

[5. Параллельные двойные шнеки и цилиндры 13](#_Toc438111112)

[6. Шнеки и цилиндры для машин резиновой промышленности 15](#_Toc438111113)

[7. Биметаллические шнеки и цилиндры 17](#_Toc438111114)

[8. Планетарные узлы шнеков и цилиндров 19](#_Toc438111115)

[9. Шнеки для литья под давлением 21](#_Toc438111116)

[10. Шнеки для экструзии 23](#_Toc438111117)

[11. Компоненты шнеков и цилиндров 25](#_Toc438111118)

[12. Общий вид и размеры редуктора одиночного шнека 27](#_Toc438111119)

[13. Редукторы 30](#_Toc438111120)

[14. Компоненты кольцевого зазора для подачи воздуха 31](#_Toc438111121)

[15. Экструзионные головки для выдува пленки 32](#_Toc438111122)

[16. Фильтрозаменитель 33](#_Toc438111123)

[17. Блок двухэтапной грануляции и переработки пластмассы 34](#_Toc438111124)

[18. Двухэтапная производственная линия по переработке и грануляции отходов пластмассы с одношнековым экструдером SJ150-120 35](#_Toc438111125)

[19. Вертикальные мешалки серии SRL-Z 36](#_Toc438111126)

[20. Высокоскоростные мешалки серии SHR 37](#_Toc438111127)

[21. Охлаждающие мешалки серии SHL 38](#_Toc438111128)

[Контакты 39](#_Toc438111129)

# Введение

Компания «Капласт» специализируется на поставке и внедрении упаковочного, печатного и контрольно-измерительного оборудования, расходных и сопутствующих материалов.

Мы не останавливаемся в развитии и активно взаимодействуем с региональными коммерческими организациями и торговыми союзами в рамках концепции «честность, открытость, инновации, ответственность» и миссии «объединим усилия во имя будущего», чтобы внести свой вклад в развитие экономики РФ и мирового сообщества.

Наша миссия: обеспечить предприятия самой лучшей продукцией!

Наша цель: обеспечить всех наших заказчиков качественной продукцией и совместными усилиями добиться максимальной рентабельности.

# 1. Шнеки и цилиндры для литья под давлением

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  |

|  |  |
| --- | --- |
| **Материал**   * Высококачественная легированная сталь * 38CrMoAlA (JIS SCM645) * 42CrMo (JIS SCM440) * 9Cr18MoV * CW6Mo5Cr4V2 * SKD61 * SKD11 | **Термообработка**   * Азотирование * Гальваническое хромирование * Высокочастотная закалка * Нанесение биметаллического покрытия   для износостойкости и коррозионной устойчивости   * Вакуумная закалка |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| **Технические характеристики**   |  |  | | --- | --- | | Усилие контргайки, кН | 100–35 000 | | Давление, г | 30–30 000 | | Диаметр шнека, мм | 20–220 |   Конструкция шнека и величина давления обуславливаются типом конкретного материала и готового изделия. |

# 2. Приспособления для шнеков и цилиндров

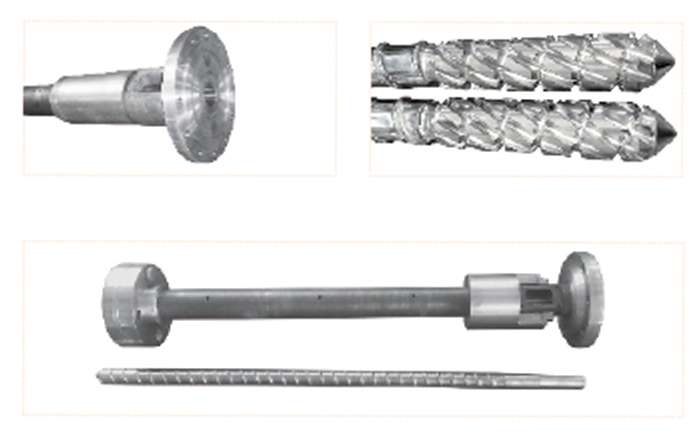


|  |  |
| --- | --- |
| **Материал**   * 38CrMoAlA * Сплав с вольфрамом * SKD61 * Сталь марки #45 | **Термообработка**   * Азотирование * Литье * Закалка * Воронение |

****

|  |  |
| --- | --- |
| **Приспособления для цилиндров**   * Фланец * Торцевая заглушка * Соединитель * Насадка * Охлаждающее кольцо * Гайка * Насадка с внутренней и наружной пружинами   для нейлона   * Гидрофланец | **Приспособления для шнеков**   * Наконечник шнека * Стандартное кольцо * Уплотнительное кольцо |

# 3. Одинарные шнеки и цилиндры для экструзии

****

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Материал**   * Высококачественная легированная сталь * 38CrMoAlA (JIS SACM645) * 42CrMo (JIS SCM440) * SKD61   **Технические характеристики**   |  |  | | --- | --- | | Твердость в отпущенном состоянии (по Виккерсу), HV | 240–280 | | Твердость азотированного слоя (по Виккерсу), HV | 900–1020 | | Толщина азотированного слоя, мм | 0,5–0,8 | | Хрупкость азотированного слоя | степень ≤ 2 | | Шероховатость поверхности Ra, мкм | 0,4 | | Прямолинейность шнека, мм | 0,015 | | Диаметр шнека, мм | 20–300 | | Отношение длина-диаметр шнека (L/D) | 15–55 | | **Термообработка**   * Азотирование * Гальваническое хромирование * Высокочастотная закалка * Нанесение биметаллического покрытия   для износостойкости  и коррозионной устойчивости   * Вакуумная закалка |
|  | |

****

# 4. Конические двойные шнеки и цилиндры

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **d/D** | **Рабочая длина, мм** | **Производительность экструзии, кг/ч** | **Частота вращения шнека, об/мин** |
| 35/77 | 810 | 40–70 | 5–50 |
| 45/90 | 990 | 50–80 | 5–45 |
| 50/105 | 1070 | 100–150 | 4–45 |
| 51/105 | 1220 | 100–150 | 4–45 |
| 55/110 | 1220 | 120–180 | 4–40 |
| 60/125 | 1320 | 150–200 | 4–40 |
| 65/120 | 1440 | 200–250 | 4–40 |
| 65/132 | 1440 | 200–250 | 4–40 |
| 70/140 | 1460 | 220–300 | 4–40 |
| 75/150 | 1480 | 250–300 | 4–35 |
| 80/143 | 1800 | 300–360 | 4–35 |
| 80/156 | 1660 | 300–360 | 4–35 |
| 92/188 | 2000 | 400–500 | 4–35 |

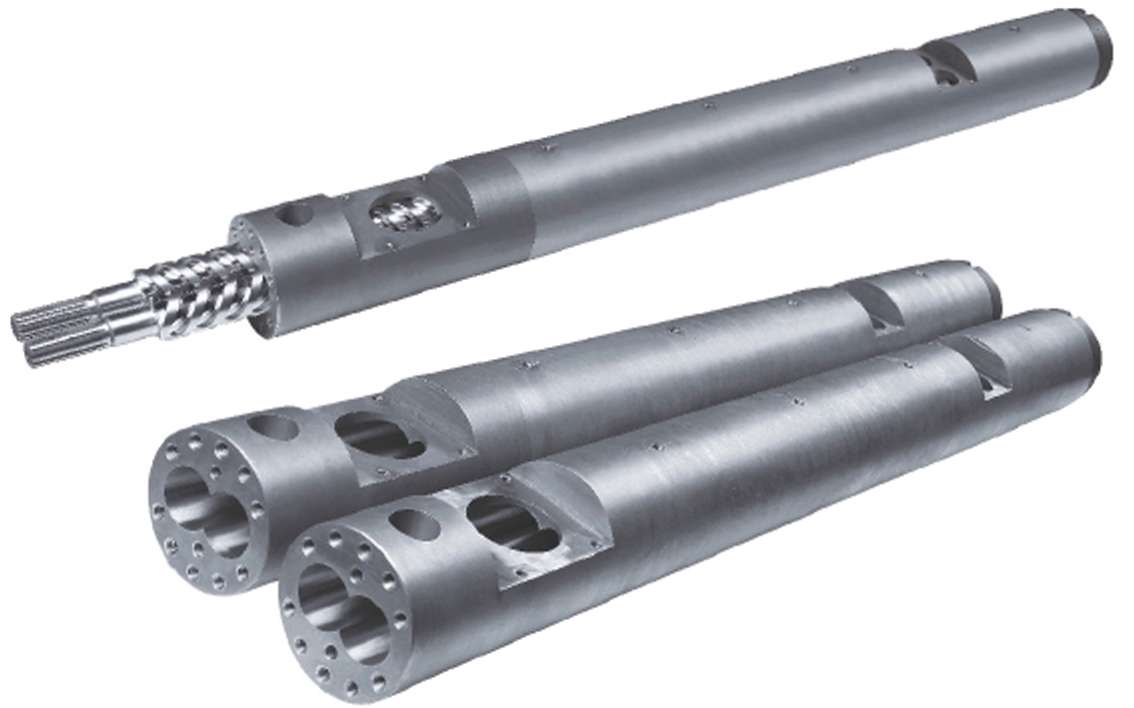
Конструкция шнека и величина давления обуславливаются типом конкретного материала и готового изделия.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Технические характеристики**   |  |  | | --- | --- | | Твердость в отпущенном состоянии (по Бриннелю), HB | 280–320 | | Твердость азотированного слоя (по Виккерсу), HV | 850–1000 | | Толщина азотированного слоя, мм | 0,45–0,7 | | Хрупкость азотированного слоя | степень ≤ 2 | | Шероховатость поверхности Ra, мкм | 0,4 | | Прямолинейность шнека, мм | 0,015 | | Твердость хромированной поверхности  после азотирования (по Виккерсу), HV | ≥ 900 | | Толщина хромированного слоя, мм | 0,025–0,100 | | Твердость биметаллического слоя (по Роквеллу), HRC | 50–65 |   **Материалы и процессы**   * 38CrMoAlA (41CrAIMo7) * Дуплексная нержавеющая сталь * 42CrMo * 40Cr * GH113 * SKD61 (H13) * Cr12MoV * Качественное порошковое металлургическое сырье * Холодная/горячая обработка твердого металла пульверизацией * Усовершенствованный процесс азотирования * Нанесение биметаллического покрытия пульверизацией   для износостойкости и коррозионной устойчивости |  |

# 5. Параллельные двойные шнеки и цилиндры

** **

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Цилиндр**   |  |  | | --- | --- | | Материал | 38CrMoAlA | | Твердость азотированной поверхности, HV | ≥ 900 | | Толщина азотированного слоя, мм | 0,5–0,8 | | **Шнек**   |  |  | | --- | --- | | Основной материал | 38CrMoAlA |   На нарезную часть шнека наплавлен биметаллический слой для продления срока службы шнека. |

****

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Ø40/2 | Ø50/2 | Ø65/2 | Ø80/2 | Ø90/2 |
| Ø105/2 | Ø125/2 | Ø130/2 | Ø180/2 | Ø200/2 |

Макс. значение L/D — 36 : 1

Конструкция шнека и величина давления обуславливаются типом конкретного материала и готового изделия.

# 6. Шнеки и цилиндры для машин резиновой промышленности

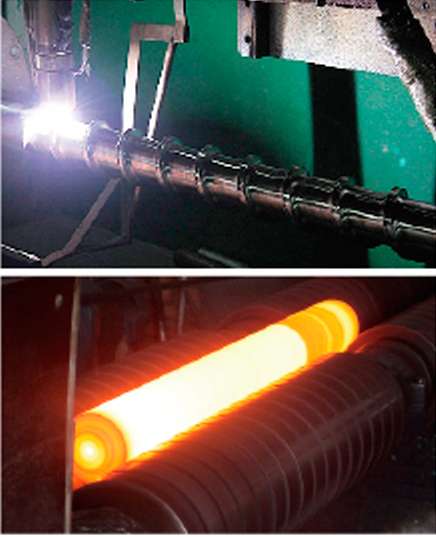
|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **Шнек и цилиндр**  **с винтовым соединением**  **холодной подачи для машин**  **резиновой промышленности** | **Шнек и цилиндр**  **холодной подачи для машин**  **резиновой промышленности** | **Шнек и цилиндр**  **горячей подачи для машин**  **резиновой промышленности** |
| **Диаметр, мм** | 60–250 | 45–300 | 45–250 |
| **Отношение L/D** | 12–18 | 8–20 | 4–6 |

****

# 7. Биметаллические шнеки и цилиндры

Слой биметаллического сплава (наплавка)



**Основные характеристики**

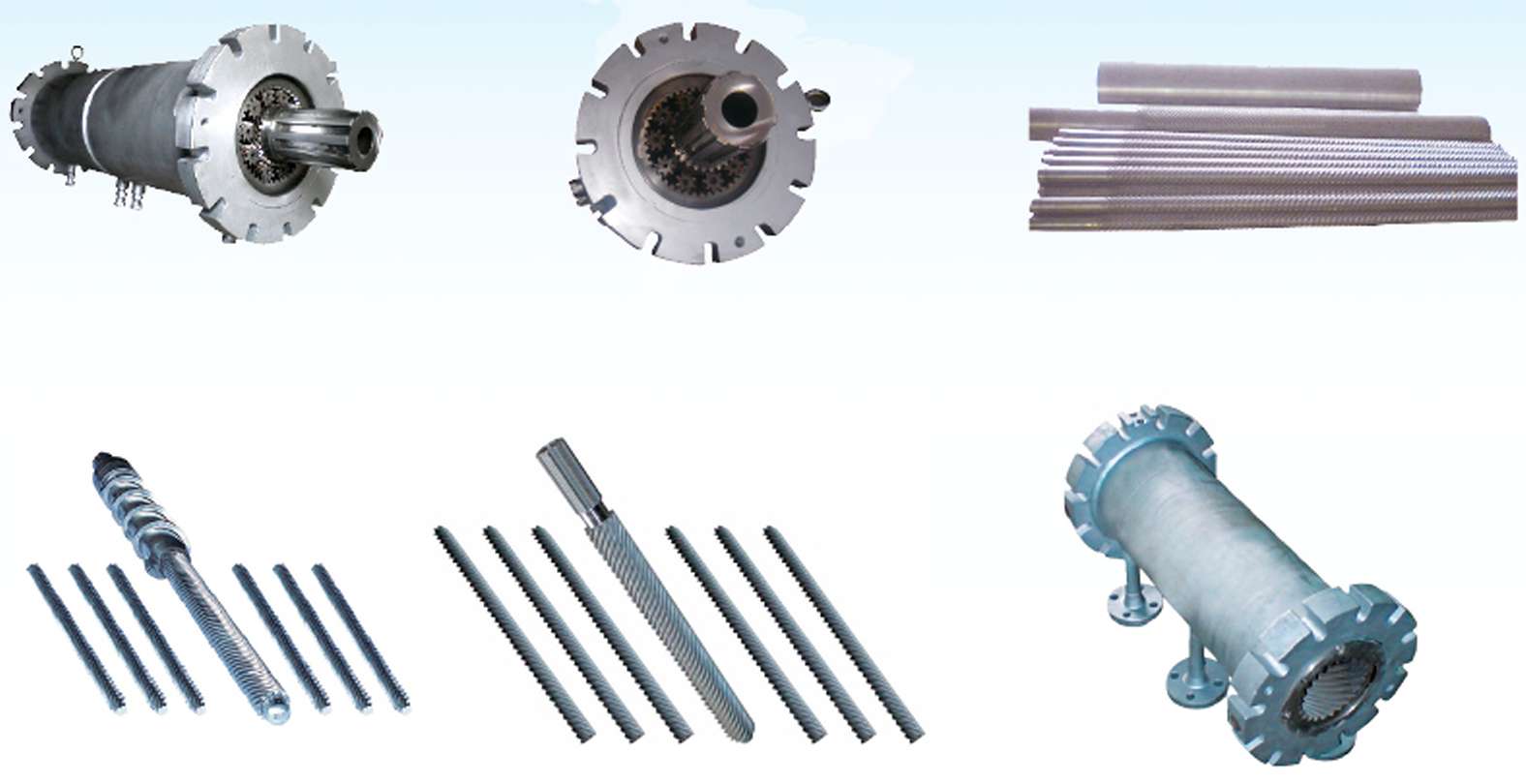
|  |  |
| --- | --- |
| Область применения | Машины для литья под давлением, экструдеры, машины для обработки бакелита |
| Внутренний диаметр, мм | 18–300 |
| Макс. длина, мм | 5000 |
| Состав сплава | Класс A: 40% 88 Wc/12 Co  Класс B: 25% 88 Wc/12 Co  Класс C: 9,5% 88 Wc/12 Co |
| Толщина сплава, мм | 2,5–3,5 |
| Твердость (по Роквеллу), HRC | 58–70 |
| Применение при обработке пластмасс | Все виды стекловолокна, PPA, PPS, PA6T, LCP, древесный порошок, магнитный порошок, железный порошок, особые конструкционные пластмассы |

|  |  |
| --- | --- |
| Слой биметаллического сплава (наплавка)  Биметаллический слой  Биметаллический слой  Биметаллический слой  Биметаллический слой    Слой биметаллического сплава  (центробежное литье)  Слой биметаллического  сплава (наплавка)  Слой биметаллического сплава  (центробежное литье)  Биметаллический слой  (полное покрытие)  На внутренней стенке биметаллического цилиндра отформовано покрытие из сплава толщиной 2–5 мм, которое обеспечивает высокие характеристики износостойкости и коррозионной устойчивости, а также термической стойкости, благодаря чему срок службы таких цилиндров значительно превышает срок службы азотированных цилиндров. Биметаллическая структура имеет очевидные преимущества при обработке ПВХ с большим содержанием известкового порошка, конструкционной пластмассы, фторпласта, полисульфона, и полифениленоксида (PPO) и др. |  |

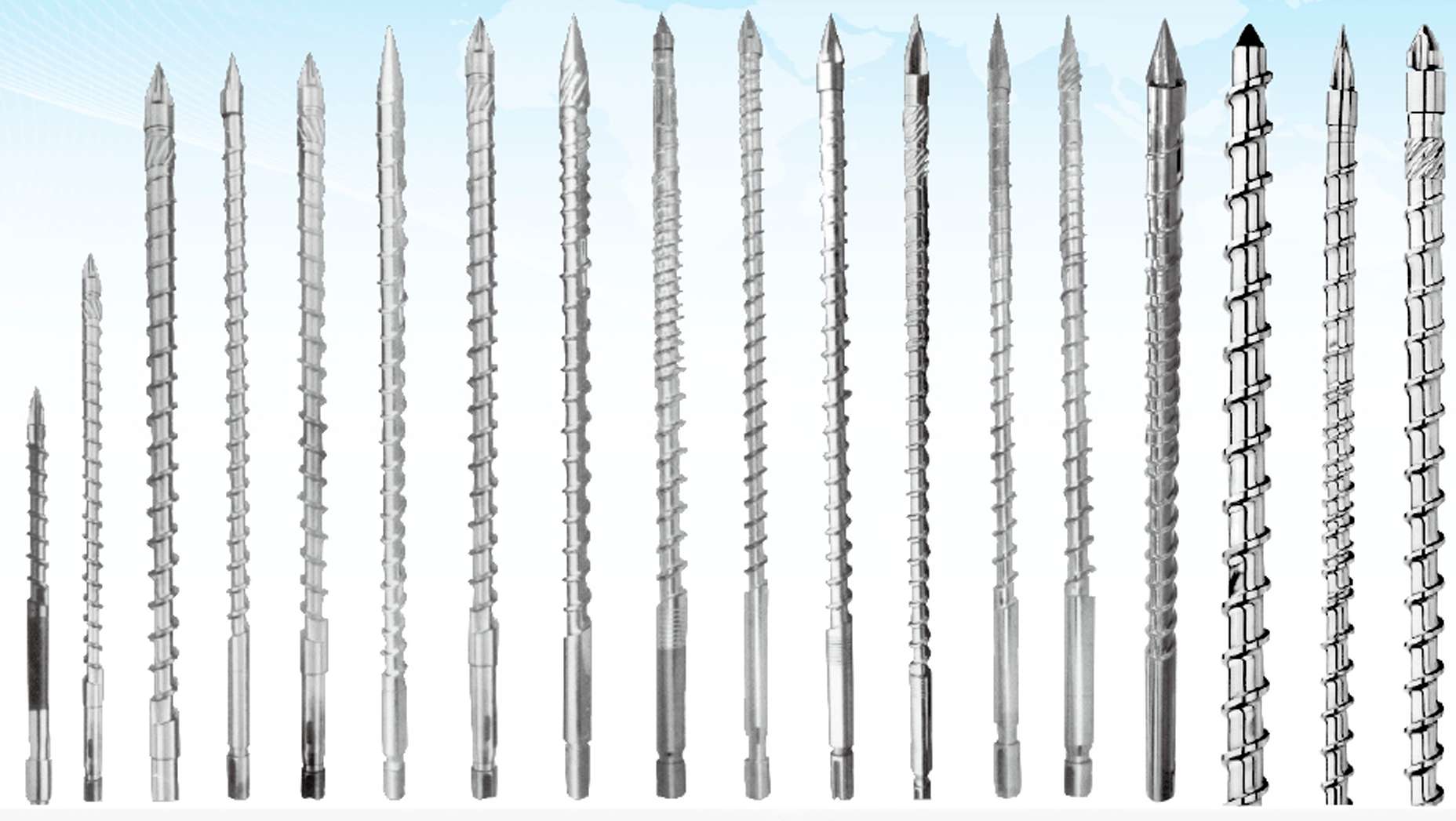
# 8. Планетарные узлы шнеков и цилиндров

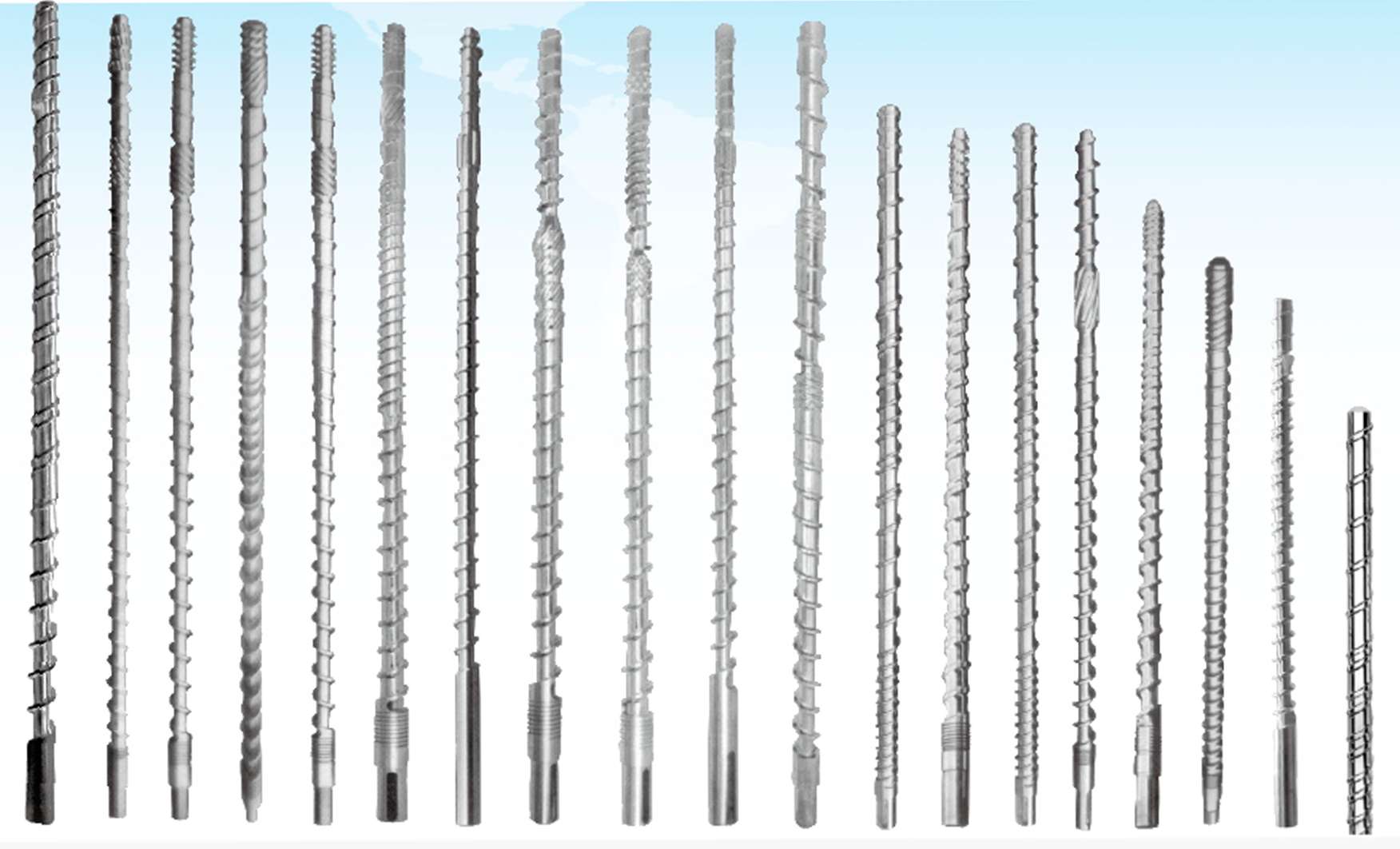


Экструдеры планетарного типа находят все более широкое применение в производственных линиях по обработке ПВХ. По сравнению с экструдером, оборудованным двойным коническим шнеком, экструдер с планетарным шнеком характеризуется существенными преимуществами в плане производительности, КПД и пластикации.

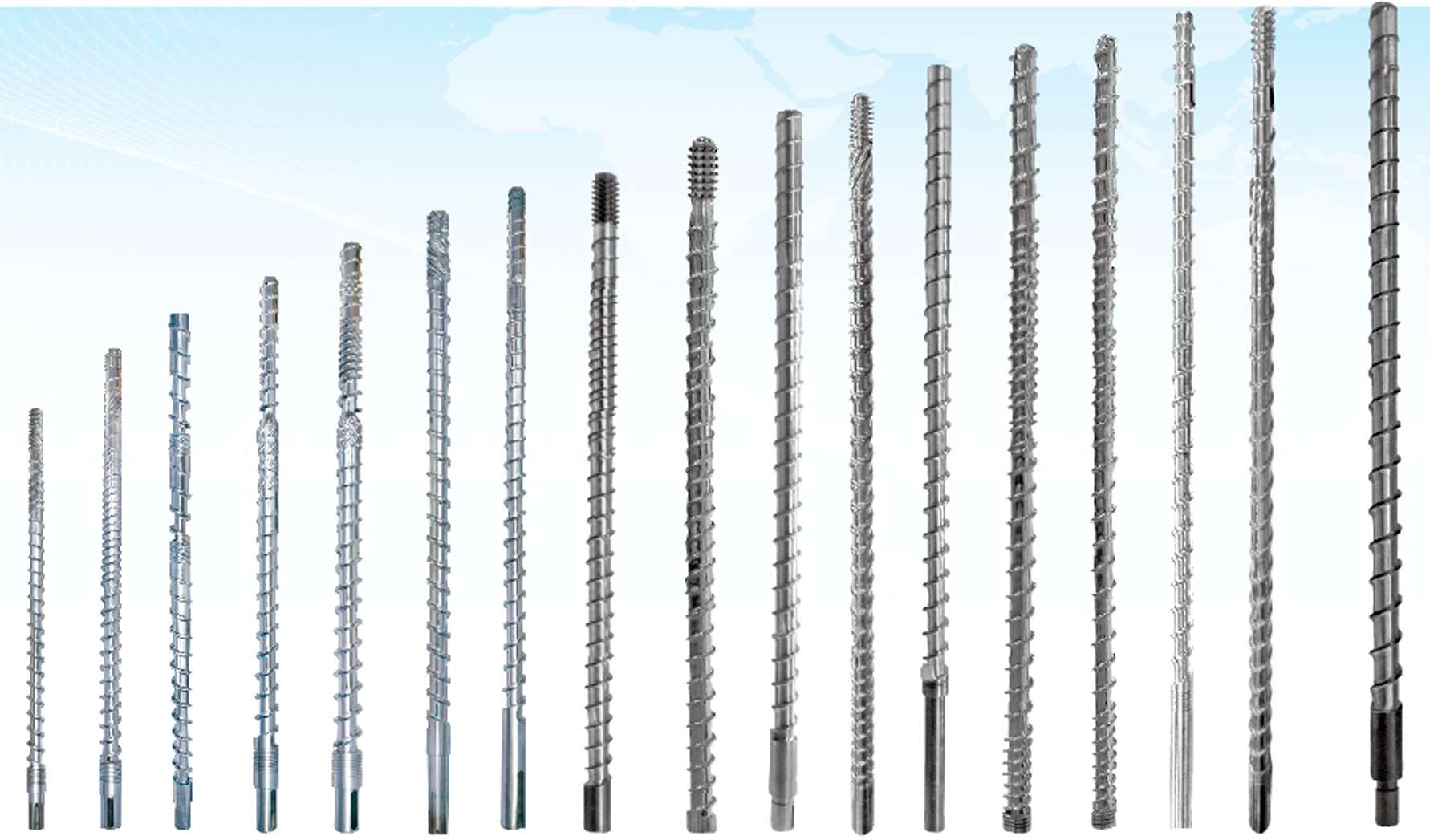


# 9. Шнеки для литья под давлением





# 10. Шнеки для экструзии





# 11. Компоненты шнеков и цилиндров



ЭЛЕМЕНТЫ

ДЛЯ ПЕРЕМЕШИВАНИЯ

ЭЛЕМЕНТЫ

ДЛЯ РАЗМЕШИВАНИЯ

ЭЛЕМЕНТЫ

ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ЦИЛИНДР

ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ЦИЛИНДР

УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ СБОКУ

**Основные характеристики**

|  |  |
| --- | --- |
| Диаметр, мм | 18–400 |
| Материал | 9Cr18MoV W6MoCr4V2 38CrMoAlA |
| Обработка поверхности | Азотирование и закалка |
| Шероховатость поверхности Ra, мкм | 0,4 |
| Твердость поверхности, HV (HRc) | 900–1050 (58–64) |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Элементы для одиночного шнека**   * Диаметр: 35–180 мм  |  |  | | --- | --- | | **Материал**   * 38CrMoAlA, SACM645, 42CrMo * 42CrMo, AISI4140 * Cr12Mo, SKD11, SKD61, YXMI, EFZD, DC53, SKH55, SKH59, SKH58, SKH51, SKH9, ASP60, ASP30, ASP25, CW6Mo5Cr4V2 | **Обработка готовых изделий**   * Азотирование * Гальваническое хромирование * Легированная сталь | |  |

# 12. Общий вид и размеры редуктора одиночного шнека

# 

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Модель** | **A** | **a** | **B** | **b1** | **b2(F9)** | **d1(m6)** | **d2(H8)** | **d3** | **H** | **H** | **h** | **L1** | **L2** | **L3** | **l1** | **n1** | **t1** | **t2** | **Ф1** |
| ZLYJ112 | 426 | 184 | 170 | 8 | 10 | 28 | 35 | M10 | 130 |  | 18 | 106 | 203 | 52 | 60 | 6 | 31 | 38,3 | 185 |
| ZLYJ133 | 478 | 218 | 215 | 8 | 10 | 28 | 38 | M12 | 140 |  | 20 | 126 | 205 | 80 | 60 | 8 | 31 | 41,3 | 205 |
| ZLYJ146 | 560 | 256 | 250 | 10 | 14 | 32 | 45 | M12 | 160 |  | 22 | 148 | 245 | 120 | 70 | 8 | 35 | 48,8 | 230 |
| ZLYJ173 | 576 | 285 | 256 | 10 | 14 × 2 | 38 | 50 | M16 | 170 |  | 22 | 148 | 250 | 140 | 80 | 8 | 41 | 57,6 | 260 |
| ZLYJ180 | 650 | 320 | 298 | 12 | 14 × 2 | 40 | 50 | M16 | 200 |  | 25 | 168 | 290 | 150 | 90 | 8 | 43 | 57,6 | 260 |
| ZLYJ200 | 750 | 340 | 340 | 14 | 16 × 2 | 45 | 60 | M16 | 240 |  | 36 | 200 | 330 | 170 | 80 | 12 | 48,5 | 68,8 | 300 |
| ZLYJ225 | 800 | 385 | 360 | 16 | 18 × 2 | 55 | 70 | M20 | 250 |  | 36 | 205 | 355 | 175 | 110 | 12 | 59 | 78,8 | 370 |
| ZLYJ250 | 930 | 430 | 380 | 18 | 22 × 2 | 60 | 80 | M20 | 280 |  | 45 | 220 | 380 | 180 | 110 | 12 | 64 | 90,8 | 370 |
| ZLYJ280 | 970 | 480 | 410 | 18 | 25 × 2 | 65 | 90 | M24 | 300 |  | 50 | 240 | 405 | 180 | 125 | 12 | 69 | 100,8 | 400 |
| ZLYJ315 | 1160 | 539 | 450 | 20 | 28 × 2 | 75 | 100 | M24 | 350 |  | 55 | 250 | 440 | 200 | 140 | 12 | 79,5 | 112,8 | 405 |
| ZLYJ330 | 1160 | 575 | 450 | 22 | 28 × 2 | 85 | 110 | M24 | 350 |  | 60 | 260 | 445 | 220 | 170 | 12 | 90 | 122,8 | 450 |
| ZLYJ375 | 1280 | 625 | 466 | 22 | 28 × 2 | 85 | 110 | M24 | 400 |  | 60 | 265 | 445 | 255 | 170 | 12 | 90 | 122,8 | 450 |
| ZLYJ395 | 1310 | 680 | 507 | 22 | 28 × 2 | 85 | 110 | M24 | 425 |  | 60 | 285,5 | 493,5 | 255 | 170 | 12 | 90 | 122,8 | 500 |
| ZLYJ420 | 1420 | 695 | 550 | 25 | 32 × 2 | 95 | 120 | M30 | 460 |  | 60 | 310 | 535 | 270 | 170 | 12 | 100 | 134,8 | 580 |
| ZLYJ450 | 1550 | 765 | 600 | 28 | 40 × 2 | 100 | 170 | M30 | 500 |  | 60 | 350 | 600 | 250 | 130 | 12 |  | 188,8 | 610 |
| ZLYJ630 | 2000 | 1070 | 770 | 32 | 45 × 2 | 120 | 180 | M36 | 630 |  | 80 | 430 | 760 | 340 | 165 | 12 | 127 | 200,8 | 720 |
| ZSYJ450 | 1550 | 765 | 600 | 20 | 40 × 2 | 75 | 170 | M36 | 500 | 324 | 60 | 350 | 600 | 250 | 140 | 12 | 79,5 | 188,8 | 610 |
| ZSYJ560 | 1850 | 960 | 610 | 25 | 40 × 2 | 95 | 160 | M36 | 580 | 350 | 80 | 355 | 670 | 300 | 130 | 12 | 100 | 178,8 | 720 |
| ZSYJ630 | 2000 | 1070 | 770 | 28 | 45 × 2 | 110 | 180 | M36 | 630 | 276 | 80 | 430 | 760 | 340 | 165 | 12 | 116 | 200,8 | 720 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Модель** | **Ф2(H7)** | **Ф3** | **C** | **D** | **d4** | **d5** | **d6** | **E** | **13** | **15** | **M** | **m1** | **m2** | **m3** | **m4** | **m5** | **m6** | **m7** | **n2** |
| ZLYJ112 | 160 | 210 | 85 | 38 | 1416 | M16 | 18 |  | 8 |  | 125 | 96 |  | 326 | 50 |  | 136 | 170 | 4 |
| ZLYJ133 | 180 | 230 |  |  | 16 | M18 | 20 |  | 8 |  | 137 | 104 | 185 | 185 | 61 |  | 180 | 184 | 6 |
| ZLYJ146 | 200 | 260 |  |  | 16 | M18 | 20 | ZG3/8" | 8 |  | 168 | 117 | 190 | 235 | 72 |  | 210 | 210 | 6 |
| ZLYJ173 | 230 | 300 | 120 | 40 | 18 | M20 | 25 | 8 |  | 147 | 113,5 | 220 | 220 | 68 |  | 225 | 214 | 6 |
| ZLYJ180 | 230 | 320 |  |  | 18 | M20 | 25 | 8 |  | 171 | 130 | 260 | 250 | 70 |  | 298 |  | 6 |
| ZLYJ200 | 270 | 350 |  |  | 18 | M85 × 4 | 40 | 8 | 50 | 250 | 150 | 275 | 275 | 100 |  | 290 | 310 | 6 |
| ZLYJ225 | 330 | 420 | 140 | 50 | 26 | 55 | 8 | 265 | 165 | 310 | 310 | 90 |  | 315 | 330 | 6 |
| ZLYJ250 | 330 | 420 | 160 | 50 | 26 |  | 8 | 285 | 205 | 360 | 360 | 105 |  | 330 | 340 | 6 |
| ZLYJ280 | 360 | 450 | 160 | 50 | 30 |  | 8 | 300 | 200 | 380 | 385 | 100 |  | 355 | 380 | 6 |
| ZLYJ315 | 365 | 450 | 160 | 55 | 30 | M90 × 4 |  | 8 | 335 | 261 | 450 | 450 | 130 |  | 390 | 460 | 6 |
| ZLYJ330 | 400 | 500 | 160 | 55 | 30 | 60 | 10 | 60 | 350 | 225 | 450 | 450 | 130 |  | 390 | 425 | 6 |
| ZLYJ375 | 400 | 500 | 160 | 55 | 32 |  | ZG3/4" | 10 | 60 | 330 | 250 | 475 | 500 | 165 | 265 | 400 | 500 | 8 |
| ZLYJ395 | 450 | 570 | 160 | 55 | 32 |  | 10 |  | 363,5 | 300 | 530 | 550 | 115 | 295 | 447 | 600 | 8 |
| ZLYJ420 | 500 | 660 | 200 | 60 | 32 |  | 10 |  | 370 | 305 | 580 | 540 | 150 | 328 | 480 |  | 8 |
| ZLYJ450 | 500 | 700 | 200 | 60 | 32 |  | 15 |  | 425 | 300 | 600 | 600 | 190 | 300 | 520 |  | 8 |
| ZLYJ630 | 650 | 805 | 300 | 80 | 48 |  | 25 | 520 | 400 | 850 | 800 | 200 | 450 | 670 |  | 8 |
| ZSYJ450 | 500 | 700 | 200 | 60 | 32 |  | 15 | 425 | 300 | 600 | 600 | 190 | 300 | 520 |  | 8 |
| ZSYJ560 | 620 | 805 | 270 | 80 | 48 |  | 25 | 435 | 390 | 730 | 780 | 170 |  | 510 |  | 8 |
| ZSYJ630 | 650 | 805 | 300 | 80 | 48 |  | 25 | 520 | 400 | 850 | 800 | 200 | 450 | 670 |  | 8 |

# 13. Редукторы

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
| **Рекомендуемые параметры редукторов для одношнековых экструдеров**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Модель** | **ТХ** | **Мощность,**  **кВт** | **nλ** | **n出** | **Момент,**  **Н·м** | **Осевое**  **усилие, кН** | **Диаметр**  **шнека, мм** | **Отношение**  **длина-диаметр** | | ZLYJ | 112–8 | 5,5 | 800 | 100 | 525 | 35 | ≤ 35 | 25 : 1 | | 133–8 | 8 | 800 | 100 | 764 | 39 | ≤ 50 | 25 : 1 | | 146–10 | 11 | 1000 | 100 | 1050 | 54 | ≤ 55 | 25 : 1 | | 173–10 | 18,5 | 900 | 90 | 1962 | 110 | ≤ 65 | 25 : 1 | | 200–12,5 | 30 | 1000 | 80 | 3581 | 155 | ≤ 75 | 25 : 1 | | 225–12,5 | 45 | 1000 | 80 | 5371 | 180 | ≤ 90 | 25 : 1 | | 250–16 | 55 | 1120 | 70 | 7503 | 192 | ≤ 105 | 25 : 1 | | 280–16 | 75 | 960 | 60 | 7643 | 258 | ≤ 110 | 25 : 1 | | 315–16 | 85 | 960 | 60 | 13 528 | 287 | ≤ 120 | 25 : 1 | | 330–16 | 110 | 960 | 60 | 17 507 | 360 | ≤ 135 | 25 : 1 | | 375–16 | 132 | 960 | 60 | 21 008 | 390 | ≤ 150 | 25 : 1 | | 395–16 | 185 | 960 | 60 | 29 442 | 400 | ≤ 160 | 25 : 1 | | 420–16 | 160 / 220 | 960 | 60 | 31 831 | 430 | ≤ 160 / 170 |  | | 450–20 | 213 | 1000 | 60 | 40 640 | 500 | ≤ 180 | 25 : 1 | | 560–17 | 440 | 1000 | 50 | 84 034 | 700 | ≤ 200 | 25 : 1 | | 630–10 | 540 | 1000 | 50 | 103 132 | 770 | ≤ 250 | 25 : 1 | | ZSYJ | 450–32 | 200 | 1500 | 47 | 40 635 | 500 | ≤ 165 | 25 : 1 | | 560–57 | 220 | 1500 | 26 | 80 802 | 700 | ≤ 190 | 25 : 1 | | 630–44 | 315 | 1500 | 34 | 88 471 | 770 | ≤ 200 | 25 : 1 | |  |

# 14. Компоненты кольцевого зазора для подачи воздуха



ПЭВД (двойной слой) ПЭВД (одинарный слой) ПЭНД (двойной слой) ПЭНД (одинарный слой)

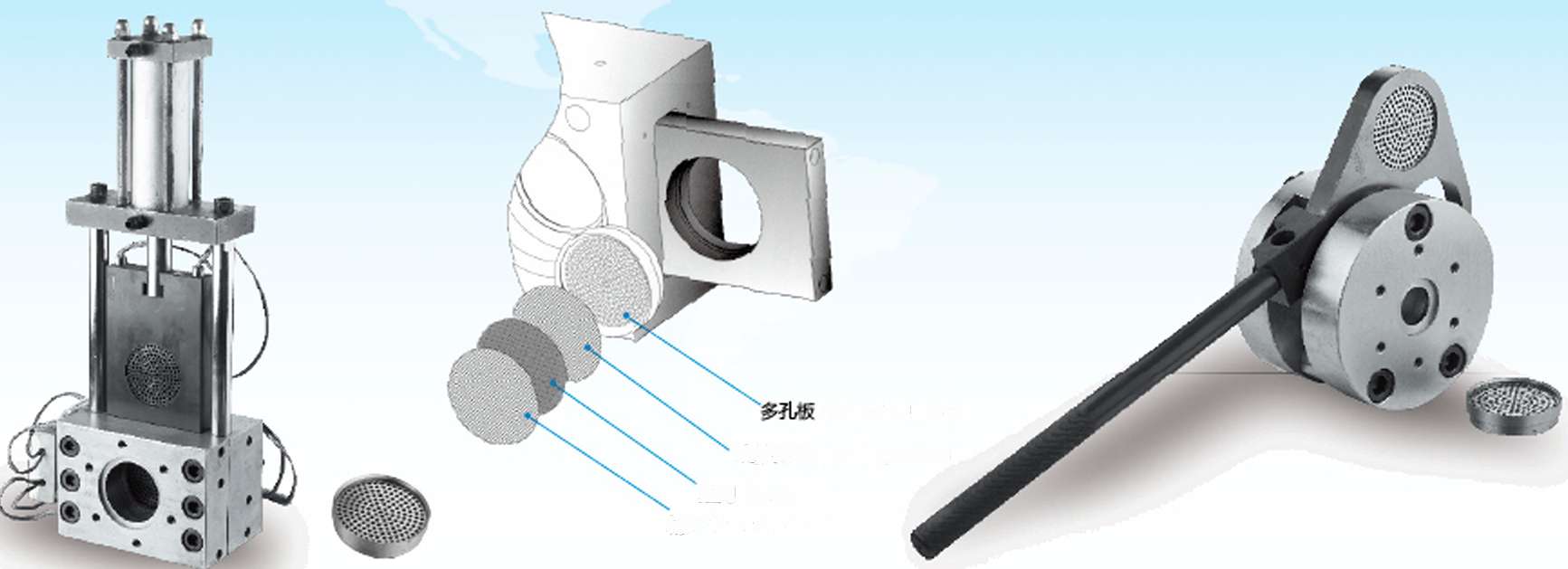
**Особенности**

* Компоненты как для новых, так и для уже установленных экструзионных головок.
* Новейшая двухслойная конструкция кольцевого зазора с возможностью регулировки потока воздуха.
* Однокромочные/двухкромочные/трехкромочные, вращающиеся/невращающиеся, выбираемая конфигурация ПЭНД/ПЭВД, регулируемая кромка, сменный корпус ПЭНД/ПЭВД.
* Высокая производительность при низком давлении.
* Высокая охлаждающая способность.
* Усовершенствованная конструкция с манометром и термометром.
* Высокая степень стабильности раздуваемого пузыря.

# 15. Экструзионные головки для выдува пленки

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Головка для ПЭВД и ПП (1 слой)**   |  |  | | --- | --- | | Диаметр, мм | 100–400  (в зависимости  от внутреннего  размера формы) | | Регулирование температуры | 2 комплекта | | Обрабатываемый материал | ПЭВД, ПП | |  | **Головка для ПЭНД**   |  |  | | --- | --- | | Диаметр, мм | 30–300  (в зависимости от внутреннего  размера формы) | | Регулирование температуры | 2 или 3 комплекта | | Обрабатываемый материал | ПЭНД | |  |
| **Износоустойчивый фильтр**   |  |  | | --- | --- | | Диаметр, мм | 45–120  (в зависимости  от внутреннего  размера формы) | | Регулирование температуры | 1 комплект | | Кол-во отверстий для управления давлением воздуха | 1 | |  | **Ручной фильтрозаменитель**   |  |  | | --- | --- | | Диаметр, мм | 40–120 | | Регулирование температуры | 1 комплект | |  |

# 16. Фильтрозаменитель



Фильтр грубой очистки

Фильтр тонкой очистки

Фильтр-держатель

Перфорированная

пластина

Гидравлический фильтрозаменитель Ручной фильтрозаменитель

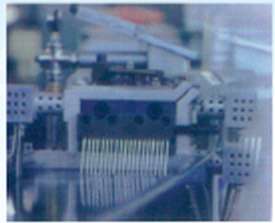
**Общие сведения**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Гидравлический фильтрозаменитель** используется при обработке пластмасс, обладающих прозрачностью, высокой вязкостью, хрупкостью и большой молекулярной массой. Компоненты фильтрозаменителя сделаны из сплава высокого класса и характеризуются высочайшей износостойкостью, герметичностью и прецизионностью. После пуска гидросистемы замена фильтра осуществляется всего за 2 секунды. |  | **Ручной фильтрозаменитель** используется для мелкосерийного производства при малой производительности экструзии и характеризуется значительным экономическим эффектом и удобством эксплуатации. Конструкция исключает утечки. |

**Особенности**

* Простота установки и эксплуатации
* Подходит для применения в экструдерах с низкой производительностью (90 кг/ч)
* Положение рабочей ручки регулируется
* Уникальная система уплотнения — идеальная герметичность
* Точное расположение фильтрозаменителя обеспечивает равномерный поток пластмассы

# 17. Система двухэтапной грануляции и переработки пластмассы



Одношнековый экструдер серии SJ

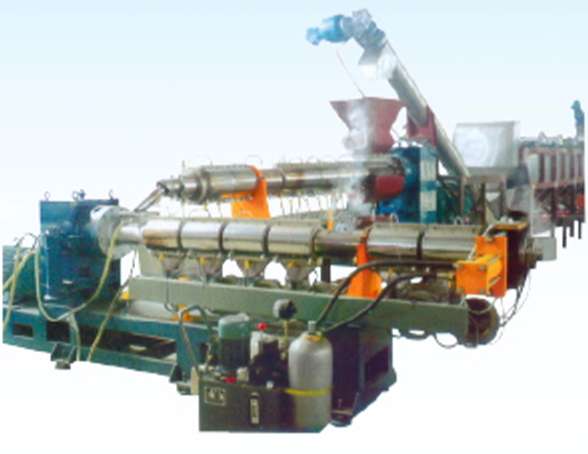
**Особенности**

* Обработка ПП, ПЭ, ПС, АБС, ПЭВД, ПЭНД, ОПП
* Высокая производительность, простота эксплуатации
* Возможность обработки влажных и легких материалов
* Экструзия материалов с влажностью менее 10%

**Технические характеристики**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **QL-100/90** | | **QL-120/100** | | **QL-150/120** | | **QL-200/160** | |
| SJ-100 | SJ-90 | SJ-120 | SJ-100 | SJ-150 | SJ-120 | SJ-200 | SJ-160 |
| **Диаметр шнека, мм** | 100 | 90 | 120 | 100 | 150 | 120 | 200 | 160 |
| **L/D** | 25–33 | 8–10 | 25–33 | 8–10 | 25–33 | 8–10 | 25–28 | 8–10 |
| **Производительность, кг/ч** | 100–160 | 100–160 | 150–200 | 150–200 | 250–350 | 250–350 | 400–600 | 400–600 |

# 18. Двухэтапная производственная линия по переработке и грануляции отходов пластмассы с одношнековым экструдером SJ150-120



Вертикальный Устройство Подающее Устройство Резальная

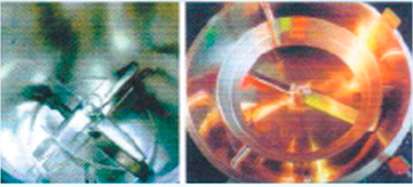
осушитель воздушной устройство принудит. машина

сушки подачи (27 элементов)

**Характеристики одношнекового экструдера серии SJ**

* Высокоточный высокопроизводительный малошумный редуктор
* Цилиндр и шнек усовершенствованной конструкции обеспечивают равномерный расплав, а более низкая температура расплава позволяет повысить производительность
* Цилиндр и шнек изготовлены из коррозионно-устойчивой легированной стали
* Цилиндр охлаждается бесшумной воздуходувкой, не требующей технического обслуживания
* Точность и стабильность температуры обеспечивается ПИД-регулятором японского производства.
* Экструзионная головка работает как с ручным вращением, так и в качестве гидравлического фильтрозаменителя, замена фильтра осуществляется очень просто и занимает всего несколько минут
* Обрабатываемые материалы: ПЭ, ПП, ПС, ПА, ПЭТ, ПХ в виде обрезков, пленки и мелких кусков

# 19. Вертикальные мешалки серии SRL-Z



**Основные особенности**

* Мешалки серии SRL-Z широко используются для перемешивания, сушки и окрашивания полимеров, таких как ПВХ, ПП, ПЭ. Кроме того, их можно применять для сушки АБС, слоистого карбоната, а также перемешивания фенолов, альдегидов.
* Данный блок состоит из одного нагревательного бака и одного охладительного бака. Материалы из нагревательного бака автоматически поступают в охладительный бак, где перемешиваются и теряют влагу. Кроме того, в охладительном баке предотвращается слипание частиц.

**Технические характеристики**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **SRL-Z** | **Нагрев./охлад.** | **Нагрев./охлад.** | **Нагрев./охлад.** | **Нагрев./охлад.** | **Нагрев./охлад.** |
| **Общая вместимость, л** | 100/200 | 200/500 | 300/600 | 500/1000 | 800/1600 |
| **Эффективная вместимость, л** | 65/130 | 150/320 | 225/380 | 330/750 | 600/1050 |
| **Скорость перемешивания, об/мин** | 650/1300/200 | 475/950/130 | 475/950/100 | 430/860/70 | 370/740/50 |
| **Время перемешивания, мин.** | 8–12 | 8–12 | 8–12 | 8–15 | 8–15 |
| **Мощность, кВт** | 14/22/7,5 | 30/42/11 | 40/55/11 | 55/75/15 | 83/110/22 |
| **Габаритные размеры, мм** | 1950 × 1600 × 1800 | 4580 × 2240 × 2470 | 4800 × 2640 × 2480 | 5600 × 3000 × 3100 | 5170 × 3200 × 4480 |
| **Масса, кг** | 2200 | 3400 | 3600 | 6500 | 9800 |

# 20. Высокоскоростные мешалки серии SHR



**Основные особенности**

* Высокоскоростные мешалки серии SHR широко используются для перемешивания, взбалтывания, сушки и окрашивания материалов в оборудовании для обработки пластмасс и полимеров, а также в химической промышленности.
* Мешалки данного типа имеют усовершенствованную конструкцию, они удобны и безопасны в эксплуатации, имеют небольшие размеры, малую массу, высокий КПД, а также характеризуются низким уровнем шума и низким энергопотреблением.

**Технические характеристики**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Модель** | **SHR-10A** | **SHR-25A** | **SHR-50A** | **SHR-100A** | **SHR-200A** | **SHR-300A** | **SHR-500A** | **SHR-800A** | **SHR-1000A** | **SHR-200C** | **SHR-300C** | **SHR-500C** |
| **Общая вместимость, л** | 10 | 25 | 50 | 100 | 200 | 300 | 500 | 800 | 1000 | 200 | 300 | 500 |
| **Эффективная**  **вместимость, л** | 7 | 10 | 35 | 75 | 155 | 225 | 375 | 600 | 750 | 150 | 225 | 375 |
| **Мощность, кВт** | 2,0/2,4 | 3,0/3,5 | 7,0/11,0 | 14,0/22,0 | 30,0/42,0 | 40,0/55,0 | 47,0/67,0 | 60,0/90,0 | 83,0/110,0 | 30,0/42,0 | 40,0/55,0 | 47,0/67,0 |
| **Скорость вращения**  **главной оси, об/мин** | 720/1140 | 720/1140 | 720/1140 | 650/1300 | 475/960 | 475/950 | 430/860 | 370/740 | 350/700 | 650/1300 | 600/1200 | 500/1000 |
| **Способ охлаждения** | Естественное трение | | Электронагрев/естественное трение | | | | | | Естественное трение | | | |
| **Способ выгрузки** | Ручной | | Пневматический | | | | | | Ручной | | | |

# 21. Охлаждающие мешалки серии SHL



**Основные особенности**

* Охлаждающие мешалки серии SHL вместе с высокоскоростными мешалками серии SHR широко используются для перемешивания, взбалтывания, сушки и окрашивания пластмасс.
* Мешалки данного типа обеспечивают быстрое охлаждение разогретого при перемешивании материала, а также осуществляют выпуск из него остаточных газов.
* Мешалки данного типа используются для хранения, транспортировки и прочих видов обработки материалов.
* Мешалки данного типа имеют усовершенствованную конструкцию, они удобны и безопасны в эксплуатации, имеют высокий КПД, а также характеризуются низким уровнем шума, низким энергопотреблением и коррозионной устойчивостью.

**Технические характеристики**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Модель** | **SHL-200A** | **SHL-500A** | **SHL-800A** | **SHL-1000A** | **SHL-1600A** | **SHL-2000A** |
| **Общая вместимость, л** | 200 | 500 | 800 | 1000 | 1600 | 2000 |
| **Эффективная вместимость, л** | 130 | 320 | 500 | 640 | 1024 | 1300 |
| **Мощность, кВт** | 7,5 | 11,0 | 15,0 | 15,0 | 30,0 | 30,0 |
| **Скорость вращения главной оси, об/мин** | 200 | 130 | 100 | 100 | 50 | 50 |
| **Способ охлаждения** | Водяной | | | | | |
| **Способ выгрузки** | Пневматический | | | | | |

# Контакты

**Адрес компании в РФ**

197371, г. Санкт-Петербург, Проспект Коммендантский, дом № 21, корпус 1, лит. А, пом. 45-Н

Тел.: +7 (812) 934 16 84

[www.k-plast.org](http://www.k-plast.org/)

[www.расходник.com](http://www.расходник.com)

**Адрес компании в РБ**

211400, г. Полоцк, ул. Фрунзе 14

Тел.: +375(29)5462959