

## Гидропресса и механизация для производства фанеры



Дніпропетровськ, Україна

Линия для производства фанеры 1525x1525мм  
(пресс ус.6300 кН с автоматизированной загрузкой и выгрузкой +  
подпрессовщик ус.5000 кН с автоматизированной загрузкой и выгрузкой + участок сборки пакетов)  
Производительность линии – 20000 куб.м/год (при 3-ех сменной работе).

Состав линии.

- 1.Транспортер загрузки-выгрузки – для приема стопы пакетов и одновременной выгрузки и загрузки подпрессовщика.
2. Подпрессовщик – ус.5000кН, гидропривод индивидуальный насосный, система управления – на базе программируемого контроллера.
3. Рольганг выходной – для приема стопы подпрессованных пакетов и подачи ее к подъемному столу.
4. Стол подъемный – для подъема стопы пакетов на уровень подачи верхнего пакета к механизму загрузки этажерки.
5. Механизм загрузки этажерки – для поэтажной загрузки этажерки
6. Этажерка – для горизонтального перемещения к прессу и последующей (одновременной) загрузки 20-этажей пресса.
7. Механизм подъема этажерки – для поэтажного вертикального перемещения этажерки при ее загрузке.
8. Рельсовый путь и токоподвод – для обеспечения перемещения этажерки к прессу и механизму подъема этажерки.
9. Стол обслуживания – для обеспечения доступа к верхним этажам пресса при необходимости срыва приклеившейся к плите фанеры.
10. Пресс гидравлический 20-этажный ус.6300 кН, гидропривод – индивидуальный насосный, система управления прессом и комплексом – на базе программируемого контроллера.
- 11.Загрузчик – для частичного выталкивания отпрессованной фанеры после размыкания пресса и последующей загрузки пресса.
- 12.Выгрузчик – для поэтажной выгрузки пресса.
- 13.Стол приемный – для приема стопы фанеры с механизма выгрузки для последующего транспортирования средствами цеховой механизации.

Участок сборки пакетов в составе:

- 1.Стол подъемный гидравлический - 2шт– для подъема стопы шпона на уровень подачи в клеевальцевый станок.
- 2.Транспортер дисковый (2шт.) – для подачи шпона от клеевальцев к столу сборки пакетов.
- 3.Стол подъемный подступный (2шт) – подъемный стол, на котором производится ручная сборка пакетов с последующей передачей набранной стопы на приводной рольганг.
- 4.Транспортер продольно-поперечной подачи (1 шт.) – для изменения направления транспортирования стопы пакетов к транспортеру подпрессовщика.
- 5.Конвейер цепной (2шт.)

Клевальцевые станки в комплект поставки не входят.

По желанию Заказчика возможна поставка комплектующих

1. Установленная мощность линии – 142 кВт
2. Габариты линии
  - слева – направо 17000 мм
  - спереди – назад 23500 мм
  - макс. высота над уровнем пола 5300 мм
3. Масса линии 105000 кг

Техническая характеристика подпрессовщика.

1. Усилие – 5000 кН
2. Размер стола – 1800x1750мм
3. Высота раскрытия пресса – 1250мм
4. Удельное давление прессования – регулируемое до 1,7 МПа (17 кг/см<sup>2</sup>)

Характеристика пресса.

Время выполнения операций на горячем прессе:

- загрузка пресса – 25с
- смыкание пресса и набор давления – 25с
- прессование (определяется технологическим режимом)
- размыкание пресса – 16с
- выгрузка пресса – 54с

Суммарное вспомогательное время цикла - 120секунд.

Толщина получаемой фанеры – до 21 мм.

Стоимость линии – 32 000 000 руб.РФ.

Срок поставки – 7-8 месяцев.

Рудаков Виктор Иванович тел. +(38056)7904935

---

Price: **13 \$**

Тип оголошення:  
Продам, продаж, продаю

Торг: доречний

**рудаков виктор**

**+38(056)7904935**