




1993

**POLICON**  
Engineering & Manufacturing

# ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ УНИВЕРСАЛЬНОГО И НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

A blue, humanoid robot is shown in profile, working on a large, black, reflective wheel. The robot has a helmet-like head with a visor and is using a tool to work on the rim of the wheel. The background is a light blue grid with various molecular and geometric structures.

**ДЛЯ ХИМИЧЕСКОЙ,  
РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКОЙ, ШИННОЙ,  
ПАРФЮМЕРНО-КОСМЕТИЧЕСКОЙ,  
ФАРМАЦЕВТИЧЕСКОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ**



**POLICON**  
Engineering & Manufacturing

КОМПАНИИ  
ПРОИЗВОДИТ  
МАШИНЫ  
И ОБОРУДОВАНИЕ  
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА

## СИЛА И УСПЕХ - ВМЕСТЕ С АО “ПОЛИКОН”



АО “Поликон” занимается проектированием и изготовлением технологического оборудования для сыпучих, жидких и волокнистых материалов в химической, резинотехнической, шинной, парфюмерно-косметической, фармацевтической отраслях.

За 29 лет небольшое конструкторское объединение превратилось в уникальную инжиниринговую компанию полного цикла, которая может воплотить в металле любую идею – от простой детали до многофункциональной автоматизированной производственной линии.

Наши технические решения отличает надёжность, долговечность.

Ориентируемся на высокое качество материалов и обслуживания, современную элементную базу. Постоянно расширяем ассортимент выпускаемого оборудования.

Работаем с ведущими мировыми поставщиками пневматических и электромеханических систем.

### ШИРОКИЙ СПЕКТР УСЛУГ НАШЕЙ КОМПАНИИ ВКЛЮЧАЕТ:

- Комплексные проекты по автоматизации и механизации производства, исключению ручного труда из технологического процесса;
- Внедрение инноваций, проектирование и изготовление нестандартного оборудования, оснастки, транспортных систем бережливого производства, укладки и перемещения продукта;
- Изготовление аналогов импортного оборудования, адаптированного под производство заказчика;
- Модернизация и механизация участков, цехов и фабрик;
- Устранение недостатков оборудования других производителей;
- Гарантийное и сервисное обслуживание;
- Обучение персонала заказчика работе на поставленном и введенном в эксплуатацию оборудовании.



<b>1. ОБОРУДОВАНИЕ И РЕШЕНИЯ ДЛЯ СЫПУЧИХ МАТЕРИАЛОВ</b> .....	<b>5</b>
1.1 Общие планировки систем автоматической развески .....	6
1.2 Участок централизованной развески сыпучих химикатов (модель ЦРХ-14) .....	7
1.3 Участок централизованной развески сыпучих химикатов (модель ЦРХ-16) .....	8
1.4 Бункер для технического углерода .....	9
1.5 Бункер для сыпучих химикатов .....	10
1.6 Шкаф загрузочный .....	11
1.7 Устройство разгрузочное для мягких контейнеров .....	11
1.8 Ёмкость загрузочная для химикатов .....	12
1.9 Весы тензометрические транспортёрные (модель ВТТ, ВТТ-200, ВТТ-250) .....	13
1.10 Весы погонного метра (модель ВПМ) .....	13
1.11 Конвейер ленточный загрузочный .....	14
1.12 Конвейер скребковый Super Flow .....	14
1.13 Конвейер винтовой .....	15
1.14 Спиральный транспортер (модель СТ) .....	16
1.15 Весы тензометрические ковшовые для технического углерода .....	17
1.16 Весы тензометрические ковшовые для сыпучих ингредиентов .....	17
1.17 Конвейерная установка для выгрузки технического углерода из вагонов-хопперов в big-bag (Биг-беги) .....	18
1.18 Пневмотранспорт подачи техуглерода из силосов в расходные бункера .....	18
<b>2. СУШКА И СЕПАРАЦИЯ СЫПУЧИХ МАТЕРИАЛОВ</b> .....	<b>19</b>
<b>3. ОБОРУДОВАНИЕ И РЕШЕНИЯ ДЛЯ ЖИДКИХ МАТЕРИАЛОВ</b> .....	<b>22</b>
3.1 Ёмкости с обогревом .....	23
3.2 Ёмкость с электрообогревом .....	24
3.3 Весы тензометрические ковшовые для жидких ингредиентов с пареообогревом (Модель ВТМ) .....	24
3.4 Весы тензометрические ковшовые для жидких ингр-в с электрообогревом .....	25
3.5 Весы тензометрические ковшовые для жидких ингредиентов с электрообогревом с промежуточной ёмкостью 40 л .....	26
3.6 Дозатор дискретного действия .....	26
3.7 Линия фосфатирования .....	27
<b>4. ОБОРУДОВАНИЕ И РЕШЕНИЯ ДЛЯ ВОЛОКНИСТЫХ МАТЕРИАЛОВ</b> .....	<b>29</b>
4.1 Кипорыхлитель .....	30
4.2 Линия непрерывного весового дозирования разволокненной целлюлозы .....	30
4.3 Линия фасовки целлюлозы в различную тару .....	31
<b>5. ОБОРУДОВАНИЕ И РЕШЕНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА РТИ, ШИН И ПОЛИМЕРОВ НА ОСНОВЕ КАУЧУКОВ</b> .....	<b>32</b>
5.1 Автоматизированные системы приготовления смесей на основе каучуков .....	33
5.2 Установка фестонного типа (УФТ) для отбора и охлаждения листовой резины .....	34
5.3 Установка фестонного типа (УФТ) для отбора и охлаждения листовой резины консольного типа .....	36
5.4 Линия для обрезинивания, раскроя и стыковки металлокордного полотна .....	37
5.5 Линия изоляции металлокордного брекера .....	40
5.6 Агрегат раскроя металлокордного брекера (модель АМБ 30-70М) .....	40
5.7 Агрегат раскроя металлокордного каркаса (модель АМК-0) .....	41
5.8 Станки 2-й стадии (2СТ) для сборки грузовых покрышек и авиашин .....	42
5.9 Оснастка для сборки легковых, грузовых, авиационных покрышек .....	46
5.10 Устройство автоопределения размерности и модели покрышки .....	47
<b>6. МОЙКА, ДЕЗИНФИЦИРОВАНИЕ И СУШКА ЁМКОВ</b> .....	<b>49</b>
6.1 Установка автоматической мойки и сушки ИВС ЁМКОВ (моноблок) .....	50
6.2 Мобильная установка автомат-й мойки и дезинфицирования ёмкостей .....	51
<b>7. ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ</b> .....	<b>52</b>
7.1 Устройство резки каучуков с гидростанцией .....	53
7.2 Весовой транспортер загрузки химикатов в резиносмеситель .....	53
7.3 Шредер для измельчения пластиков .....	54



**ОБОРУДОВАНИЕ  
И РЕШЕНИЯ  
ДЛЯ СЫПУЧИХ  
МАТЕРИАЛОВ**

# ОБЩИЕ ПЛАНИРОВКИ СИСТЕМ АВТОМАТИЧЕСКОЙ РАЗВЕСКИ

## ПРЕИМУЩЕСТВА:

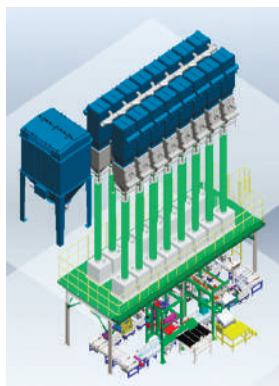
- Высокоточное, высокоэффективное дозирование и взвешивание;
- Гарантия качества продукции и однородности смеси;
- Непрерывное (безостановочное) производство;
- Взвешивание в том числе и опасных химических веществ (например, сера);
- Экологически чистое производство.



Автоматизированный круговой тип



Автоматизированный прямоугольный тип



Всё оборудование изготавливается по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.

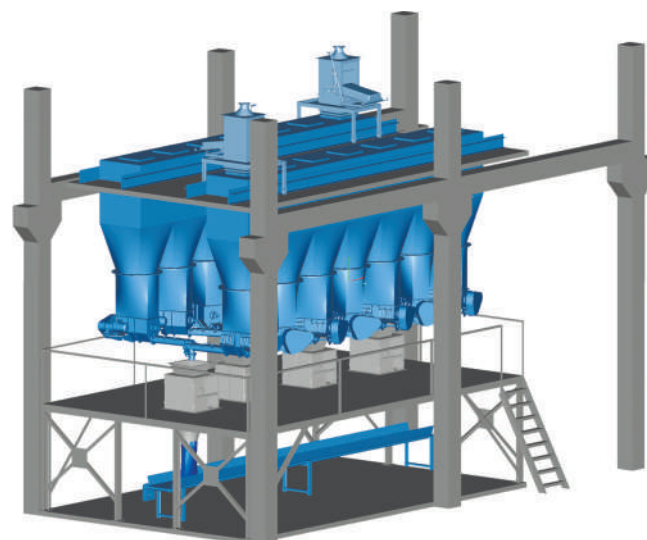
# УЧАСТОК ЦЕНТРАЛИЗОВАННОЙ РАЗВЕСКИ СЫПУЧИХ ХИМИКАТОВ (МОДЕЛЬ ЦРХ-14)

Участок предназначен для развески 14 наименований сыпучих химикатов в контейнеры или пластиковые пакеты, в том числе с низкой температурой плавления.

Рекомендуется для ручной развески в подготовительных производствах шинных, кабельных, асбестовых и заводов

## ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- участок располагается на двух этажах;
- состоит из бункеров, установленных в два ряда на общей раме, весов тензометрических на передвижном механизме системы загрузки бункеров, системы аспирации, системы управления;
- загрузка бункеров производится через шкафы загрузочные;
- загрузка бункеров производится через шкаф загрузочный, установленный на механизме, позволяющем перемещать шкаф к бункерам в обоих рядах;
- бункеры для серы оснащены системой защиты от статического электричества;
- уровень загрузки бункеров контролируется датчиками уровня;
- весы и загрузочные шкафы подключены к системе вытяжной вентиляции при помощи аспирационных воздуховодов;



- развеска химикатов производится в соответствии с подготовленными сменными заданиями, согласно которым пневмоцилиндр открывает горловину соответствующего бункера, рядом с которым устанавливаются весы.

Оператор помещает пакет на платформу весов и вручную заполняет его химикатом из открытой горловины бункера, ориентируясь на показание дисплея весов.

После достижения точного навешивания химиката, весы дают сигнал - разрешение на снятие пакета.

Пакет снимается, запаивается, маркируется.

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	ЦРХ-14
Грузоподъемность весов, кг	2; 5; 10
Тип весов	тензометрические ковшовые
Точность взвешивания	0,25% от верхнего предела взвешивания
Привод заслонки ковша	пневматический
Диаметр шнеков винтовых питателей, мм	80, 100, 150
Мощность приводов питателей, кВт	2,2; 3,0
Давление сжатого воздуха в пневмосистеме, МПа	0,4 - 0,6
Длина/ширина/высота, мм	9800/6000/9200

# УЧАСТОК ЦЕНТРАЛИЗОВАННОЙ РАЗВЕСКИ СЫПУЧИХ ХИМИКАТОВ (МОДЕЛЬ ЦРХ-16)

Участок предназначен для развески 16 наименований сыпучих химикатов в контейнеры или пластиковые пакеты, в том числе с низкой температурой плавления.



## ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- участок располагается на двух этажах;
- состоит из бункеров, установленных в два ряда на общей раме, весов тензометрических на передвижном механизме системы загрузки бункеров, системы аспирации, системы управления;
- загрузка бункеров производится через шкафы загрузочные;
- загрузка бункеров производится через шкаф загрузочный, установленный на механизме, позволяющем перемещать шкаф к бункерам в обоих рядах;
- бункеры для серы оснащены системой защиты от статического электричества;
- уровень загрузки бункеров контролируется датчиками уровня;



- весы и загрузочные шкафы подключены к системе вытяжной вентиляции при помощи аспирационных воздуховодов;
- развеска химикатов производится в соответствии с подготовленными сменными заданиями. Пневмоцилиндр открывает горловину соответствующего бункера, рядом с которым устанавливаются весы. Оператор помещает пакет на платформу весов и вручную заполняет его химикатом из открытой горловины бункера, ориентируясь на показание дисплея весов. После достижения точного навешивания химиката, весы дают сигнал - разрешение на снятие пакета. Пакет снимается, запаивается, маркируется.

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	ЦРХ-16
Грузоподъемность весов, кг	5; 10
Тип весов	тензометрические
Точность взвешивания	0,25% от верхнего предела взвешивания
Привод заслонки ковша	пневматический
Производительность шкафа, мешок/мин	10
Давление сжатого воздуха в пневмосистеме, МПа	0,75
Длина/ширина/высота, мм	5800/2500/2800



## БУНКЕР ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКОГО УГЛЕРОДА

Технический углерод применяется в качестве усиливающего компонента в производстве резин и пластических масс. Бункер предназначен для создания в зоне резиносмесителя технологического запаса технического углерода и их промежуточного хранения перед подачей питателем к дозирующему устройству.



### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- бункер изготавливается из нержавеющей стали или углеродистой стали с защитным полимерным покрытием;
- устанавливаются датчики верхнего и нижнего уровней материала;
- для предотвращения сводообразования применяются: пульсаторы-сводоразрушители, вибраторы, пневмопушки;
- для удобства обслуживания на нижней секции расположен люк.

Рекомендуется для систем автоматической развески в цехах приготовления смесей на заводах шинных, кабельных и резинотехнических изделий.

## БУНКЕР ДЛЯ СЕРЫ

Бункер предназначен для создания в зоне резиносмесителя технологического запаса серы и промежуточного хранения его перед подачей с помощью питателя к дозирующему устройству.



Рекомендуется для систем автоматической развески в цехах приготовления резиновых смесей на заводах шинных, кабельных и резинотехнических изделий.

### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- бункер изготавливается из нержавеющей стали;
- устанавливаются датчики верхнего и нижнего уровней материала;
- для предотвращения сводообразования применяются пульсаторы-сводоразрушители, вибраторы, пневмопушки;
- для защиты от статического электричества устанавливается система ввода в бункер углекислого газа.

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель бункера	БТУ-4,5	БТУ-8	Сера
Объем бункера полный, м <sup>3</sup>	4,5	8,0	2,0
Давление сжатого воздуха в пневмосистеме, МПа, не менее	0,4 - 0,6		
Расход сжатого воздуха, м <sup>3</sup> /ч, не более	0,38		0,17
Электрическое питание: напряжение, В / ток	24 / постоянный		
Тип вибратора	пневматический		
Датчик уровня	вибрационный		
Длина/ширина/высота, мм	1522/1522/4207	2068/1918/4214	1618/1250/2290
Масса, кг, не более	900	1240	380

## БУНКЕР ДЛЯ СЫПУЧИХ ХИМИКАТОВ

Бункер предназначен для создания в зоне резиносмесителя технологического запаса сыпучих химикатов и их промежуточного хранения перед подачей питателем к дозирующему устройству.

### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- бункер изготавливается из нержавеющей или углеродистой стали;
- возможна установка датчиков верхнего и нижнего уровней материала.

Рекомендуется для систем автоматической развески в подготовительных производственных шинных, кабельных, асбестовых заводов и заводов РТИ (резино-технические изделия).

Выполняем проектирование бункеров необходимого объема и габаритных размеров под условия заказчика.



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Объем бункера полный, м <sup>3</sup>	8,0
Длина/ширина/высота, мм	2500/2500/3665
Масса, кг	1375

## ШКАФ ЗАГРУЗОЧНЫЙ



Шкаф загрузочный предназначен для загрузки сыпучих компонентов резиновых смесей из мешков в расходные бункеры в подготовительных производствах шинных, кабельных, асбестовых заводов и заводов РТИ.



### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- на днище шкафа установлена решетка для предотвращения попадания частей упаковки в бункер;
- заслонка вентиляционного патрубка для отсоса пыли заблокирована со столом откидным;
- на столе откидном установлен вибратор;
- стол откидной шкафа имеет герметичное уплотнение.

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность, мешков/мин, не менее	1
Объем шкафа внутренний полный, м <sup>3</sup>	0,45
Давление сжатого воздуха в пневмосистеме, МПа, в пределах	0,4 - 0,6
Расход сжатого воздуха, м <sup>3</sup> /час, не более	0,6
Длина/ширина/высота, мм	1560/1070/1465
Масса, кг	210

## ШКАФ ЗАГРУЗОЧНЫЙ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ФИЛЬТРОМ



Предназначен для загрузки сыпучих ингредиентов резиновых смесей из мешков в расходные бункеры в подготовительных производствах шинных, кабельных, асбестовых заводов и заводов РТИ.

### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- шкаф загрузочный комплектуется фильтром с устройством регенерации фильтроэлемента;
- на днище шкафа установлена решетка для предотвращения попадания частей упаковки в бункер;

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность, мешков/мин	1
Объем шкафа внутренний рабочий, м <sup>3</sup>	0,45
Скорость фильтрования, м <sup>3</sup> /мин	1,13
Площадь фильтрованной поверхности, м <sup>2</sup>	5
Длина/ширина/высота, мм	1560/1070/2440
Масса, кг	330

- управление столом откидным и заслонкой вентиляционного патрубка осуществляется пневмоцилиндрами;
- на столе откидном установлен пневмовибратор;
- стол откидной шкафа имеет герметичное уплотнение.

## УСТРОЙСТВО РАЗГРУЗОЧНОЕ ДЛЯ МЯГКИХ КОНТЕЙНЕРОВ



Разгрузка мягких контейнеров типа «big-bag» и подача сыпучих ингредиентов к расходным бункерам, весам или транспортным системам.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность, т/час, в комплекте со спиральным конвейером Ø125 мм с винтовым питателем Ø200 мм	1,68 4,0
Тип тали	электрическая
Грузоподъемность тали, т, не менее	1,5
Мощность тали, кВт	0,5
Электрическое питание В/Гц	380/50
Длина/ширина/высота, мм	3500/1640/5182
Масса, кг, не более	1410

Устройство разгрузочное может поставляться в комплекте:

- со спиральным конвейером для подачи сыпучих ингредиентов в бункерное оборудование или транспортные системы.

- с винтовым питателем для подачи сыпучих ингредиентов на весы, в этом случае «big-bag» выполняют функции расходного бункера.

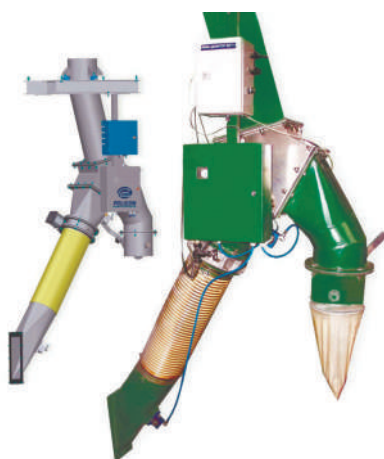
### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- электрическая таль с траверсой для закрепления контейнера и установки его на загрузочной воронке;
- на загрузочной воронке, установленной на виброопорах, расположены: электровибратор, уплотнительная мембрана, заслонка шиберная, воздухоотводный патрубок с фильтром;
- есть варианты изготовления без электрической тали, но тогда необходимо обеспечить установку «big-bag» на разгрузочном устройстве другим подъемным механизмом.



## ЁМКСТЬ ЗАГРУЗОЧНАЯ ДЛЯ ХИМИКАТОВ

Ёмкость загрузочная предназначена для приёма сыпучих ингредиентов резиновых смесей от весов и ввода их в резино-смеситель.



### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- изготавливается с применением нержавеющей сталей;
- простота конструкции обеспечивает надежность и долговечность работы, легкость обслуживания;
- на ёмкости установлены два вибратора;
- на ёмкости установлен перекидной клапан для отбора бракованной навески в закреплённый пакет;
- встраивается в системы автоматической развески в цехах приготовления резиновых смесей.



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель ёмкости	E3-1	E3-2	E3-3
Размер перекидного клапана в свету, мм	250x250	250x250	300x300
Привод заслонки и перекидного клапана	пневматический		
Давление сжатого воздуха в пневмосистеме, МПа	0,4 - 0,6		
Электрическое питание, В/Гц	220/50		
Длина/ширина/высота, мм	1527/789/2853	1491/789/2844	1600/900/2500
Масса, кг, не более	235	232	320

## ВЕСЫ ТЕНЗОМЕТРИЧЕСКИЕ ТРАНСПОРТЁРНЫЕ (МОДЕЛЬ ВТТ, ВТТ-200, ВТТ-250)

Предназначены для взвешивания каучуков и листовой маточной смеси в подготовительных производствах шинных, кабельных заводов и заводов РТИ.

### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- весовой транспортер приводится в движение мотор-барабаном;
- регулирование скорости транспортера выполняется частотным преобразователем;
- взвешивание осуществляется датчиками веса фирмы «НВМ».



Модель ВТТ

Модель ВТТ-250



## ВЕСЫ ПОГОННОГО МЕТРА (МОДЕЛЬ ВПМ)

Предназначены для точного измерения веса погонного метра бесконечной ленты материала, движущегося по транспортеру (экструдированные протектор, камерный рукав и т.п.).

### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- световая сигнализация нахождения веса в допусках;
- система управления на базе программируемого контроллера;
- взвешивание осуществляется датчиками веса фирмы «НВМ».

Выполняем проектирование и изготовление весов необходимой длины и грузоподъемности под условия заказчика.



Модель ВПМ

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	ВТТ200-4500	ВТТ200-2300	ВТТ200-3500	ВПМ
Тип весов	Стационарные, транспортерные, тензометрические			Стационарные, рольганговые, тензометрические
Грузоподъемность, кг	200	200	250	30
Количество датчиков веса	4			4
Электрическое питание, В/Гц	220/380/50			220/50
Длина/ширина/высота, мм	4840/1250/900	2600/1250/850	3800/1250/850	1210/1440/950
Ширина транспортерной ленты, мм	800			900

## КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ ЗАГРУЗОЧНЫЙ

Предназначен для приёма каучуков и листовой маточной смеси от весов транспортерного типа и загрузки их в резиносмеситель в подготовительных производствах шинных, кабельных заводов и заводов РТИ.

### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- транспортер приводится в движение мотор-барabanом или мотор-редуктором.
- транспортер снабжен датчиком наличия материала для остановки транспортера после заполнения его материалом.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип транспортера	стационарный
Ширина транспортерной ленты, мм	800
Линейная скорость, м/сек	0,5
Электрическое питание, В/Гц	220/380/50
Мощность электродвигателя, кВт	1,5
Длина/ширина/высота, мм	3700/1220/1425



## КОНВЕЙЕР СКРЕБКОВЫЙ SUPER FLOW

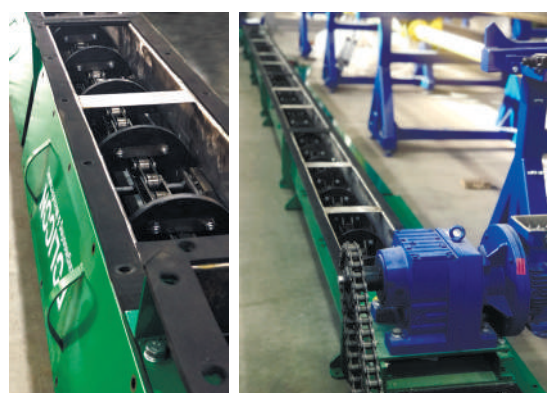
Предназначен для транспортирования сыпучих компонентов резиновых смесей.

### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- в месте загрузки расположен рассека-тель потока материала для предотвра-щения возможности завала холостой ветви конвейера;
- скребки литые резиновые с кордным наполнителем U-образной формы;
- конвейер изготавливается из нержавеющей стали.



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Тип транспортера	скребковый
Производительность, т/ч	11
Скорость движения цепи, м/с	0,5
Шаг звеньев тяговой цепи, мм	100
Ширина/шаг скребка, мм	290/400
Ширина/высота желоба, мм	320/480
Электрическое питание, В/Гц	380/50
Мощность электродвигателя, кВт	3

При использовании конвейера в качестве питателя, на разгрузочном патрубке устанавливается отсекатель материала.



## КОНВЕЙЕР ВИНТОВОЙ

Предназначен для отбора сыпучих ингредиентов резиновых смесей от расходных бункеров и подачи их на весы в подготовительных производствах шинных, кабельных, асбестовых заводов и заводов резинотехнических изделий.



### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- конструкция питателя предотвращает слёживаемость материала в нижней части бункера и обеспечивает равномерную заданную подачу дозируемого материала на весы;
- корпус питателя является нижней секцией расходного бункера со встроенным ворошителем и шнеком;
- конструкция шнека, выполненная в виде лопаток и винтовой поверхности, является индивидуальной для различных типов материалов;
- привод осуществляется мотор-редуктором с частотным преобразователем, обеспечивающим плавное регулирование скорости вращения шнека и ворошителя;
- для более точного дозирования на разгрузочном патрубке питателя устанавливается отсекатель материала;
- питатель изготавливается из нержавеющей стали.



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип транспортера	винтовой
Электрическое питание, В/Гц	380/50

При использовании конвейера в качестве питателя, на разгрузочном патрубке устанавливается отсекатель материала.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Модель	Транспортируемый материал	Размер загрузочного окна LxH, мм	Диаметр шнека, мм	Диаметр ворошителя, мм
ВП-1	Окись цинка	1200x400	150	
ВП-2	Белая сажа	1200x400	200	
ВП-3	Сульфенамид Ц, Каптакс, Альтакс, Диафен ФП, Фталевый ангидрид	1000x400	100	
ВП-4	Нитрол, Тиурам, Нитрозодифениламин, Хлорокисл, Сера	800x400	80 - 100	300
ВП-5	Сульфенамид М	1000x400	100	
ВП-6	Модификатор РУ	800x400	100	
ВП-7	Неозон	1000x400	100	
ВП-8	КИС, Канифоль, ПЭНД	800x400	100 - 120	

## СПИРАЛЬНЫЙ КОНВЕЙЕР (МОДЕЛЬ СТ)

Предназначен для приёма, транспортирования на различные расстояния и высоту сыпучих ингредиентов и загрузки их в бункеры, весы или транспортные системы в подготовительных производствах шинных, кабельных, асбестовых заводов и заводов РТИ.

Спиральный конвейер состоит из:

- загрузочного устройства под устройством для разгрузки мягких контейнеров;
- гибкого шнека;
- разгрузочного устройства над скребковым транспортом.

### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- компактные габаритные размеры;
- произвольная конфигурация трассы;
- простота монтажа и эксплуатации;
- бесшумность, отсутствие пыления.



### ПРИНЦИП РАБОТЫ:

При включении мотор-редуктора шнек подаёт техуглерод из загрузочного устройства в транспортную трубу, продвигает его внутри трубы к разгрузочному устройству.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	СТ-55	СТ-75	СТ-90	СТ-90
Производительность, в зависимости от угла наклона от 0° до 90°, кг/час	560 - 140	935 - 465	1270 - 646	3360 - 1680
Диаметр транспортной трубы, мм	55	75	90	125
Длина прямой трассы, max, мм	25	25	25	25
Высота подъема, max, мм	10	10	10	10
Мощность привода, кВт	0,75	1,5	2,2	2,2
Электрическое питание, В/Гц	380/220/50			
Материал транспортной трубы	ПВХ, углеродистая сталь, нержавеющая сталь			
Материал спирали	Закаленная пружинная сталь			



## ВЕСЫ ТЕНЗОМЕТРИЧЕСКИЕ КОВШОВЫЕ для технического углерода

Прием и взвешивание технического углерода в подготовительных производствах шинных, кабельных, асбестовых заводов и заводов РТИ.

### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- высокая точность взвешивания;
- грузоприемное устройство из нержавеющей стали;
- аппаратное устранение влияния вибраций грузоприемного устройства.



Модель ВТК-80



Модель ВТК-100



Модель ВТК

## ВЕСЫ ТЕНЗОМЕТРИЧЕСКИЕ КОВШОВЫЕ для сыпучих ингредиентов

Прием и взвешивание порошковых и гранулированных материалов в подготовительных производствах.

### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- высокая точность взвешивания.
- грузоприемное устройство из нержавеющей стали.
- система управления взвешиванием на базе программируемого контроллера.
- прямое программное устранение влияния вибраций грузоприемного устройства.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

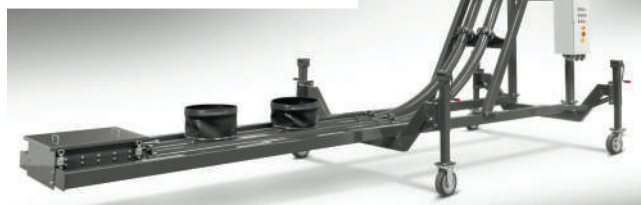
Модель	ВТК-5	ВТК-10	ВТК-20	ВТК-80	ВТК-100	ВТК-200
Взвешиваемый материал	Порошковый и гранулир.	Порошковый и гранулир.	Порошковый и гранулир.	Технический углерод	Технический углерод	Гранулы резин. смеси
Наибольший предел взвешивания, кг	5	10	20	80	100	200
Объем ковша, м3	0,032	0,068	0,12	0,87	0,53	0,55
Количество датчиков веса	1	1	1	3	4	3
Длина/ширина/высота, мм	890/890/800	920/950/1000	1020/910/1100	1500/1500/1400	1520/1300/2485	1500/1400/1390
Масса, кг	187	192	270	450	610	500

## КОНВЕЙЕРНАЯ УСТАНОВКА для выгрузки технического углерода из вагонов-хопперов в big-bag (Биг-беги)

Автоматизированный процесс перегрузки сыпучих грузов.

Переупаковка осуществляется из вагона-хоппера, загруженного техническим углеродом с насыпным весом 320 - 450 кг/м<sup>3</sup>.

Продукт для транспортировки - сыпучий материал: углерод технический, мел, цемент, песок, сыпучий продукт в гранулированном виде и т.п.



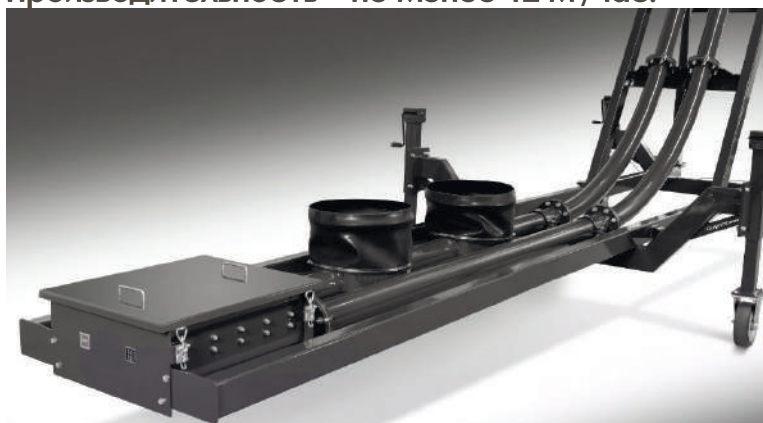
### СОСТАВ КОНСТРУКЦИИ:

- рама передвижная;
- бункер выгрузки;
- секция загрузки (выгрузка техуглерода из хоппера одновременно из двух люков);
- секция натяжная;
- желоб трубчатый;
- секция приводная;
- цепь со скребками;
- узел очистки цепи;
- электрооборудование.

### ОСОБЕННОСТИ:

- мобильная транспортерная система;
- индивидуальные решения;
- больше возможностей для выбора места загрузки;
- возможность регулировки по высоте;
- быстрая установка, простота использования;
- высокая надежность и эксплуатационная безопасность.

Производительность - не менее 12 м<sup>3</sup>/час.



## ПНЕВМОТРАНСПОРТ ПОДАЧИ ТЕХУГЛЕРОДА из силосов в расходные бункера



1. Загрузка техуглерода из силосов в загрузочную ёмкость пневмотранспорта.

2. Подача техуглерода по пневмотрассе с системой подачи воздуха.

3. Загрузка техуглерода из пневмотрассы в расходные бункера резиносмесителя.



РАСХОДНЫЕ БУНКЕРА



ВЕСЫ РЕЗИНОСМЕСИТЕЛЯ



ВАКУУМНЫЙ НАСОС ПНЕВМОТРАНСПОРТА, ПОДКЛЮЧАЕМЫЙ К ФИЛЬТРУ ВЕСОВ



# СУШКА И СЕПАРАЦИЯ СЫПУЧИХ МАТЕРИАЛОВ

# ЛИНИЯ СУШКИ И СЕПАРАЦИИ МЕЛА

Автоматизация процесса растаривания сыпучих химикатов, сушки и их подачи непосредственно в продукт.

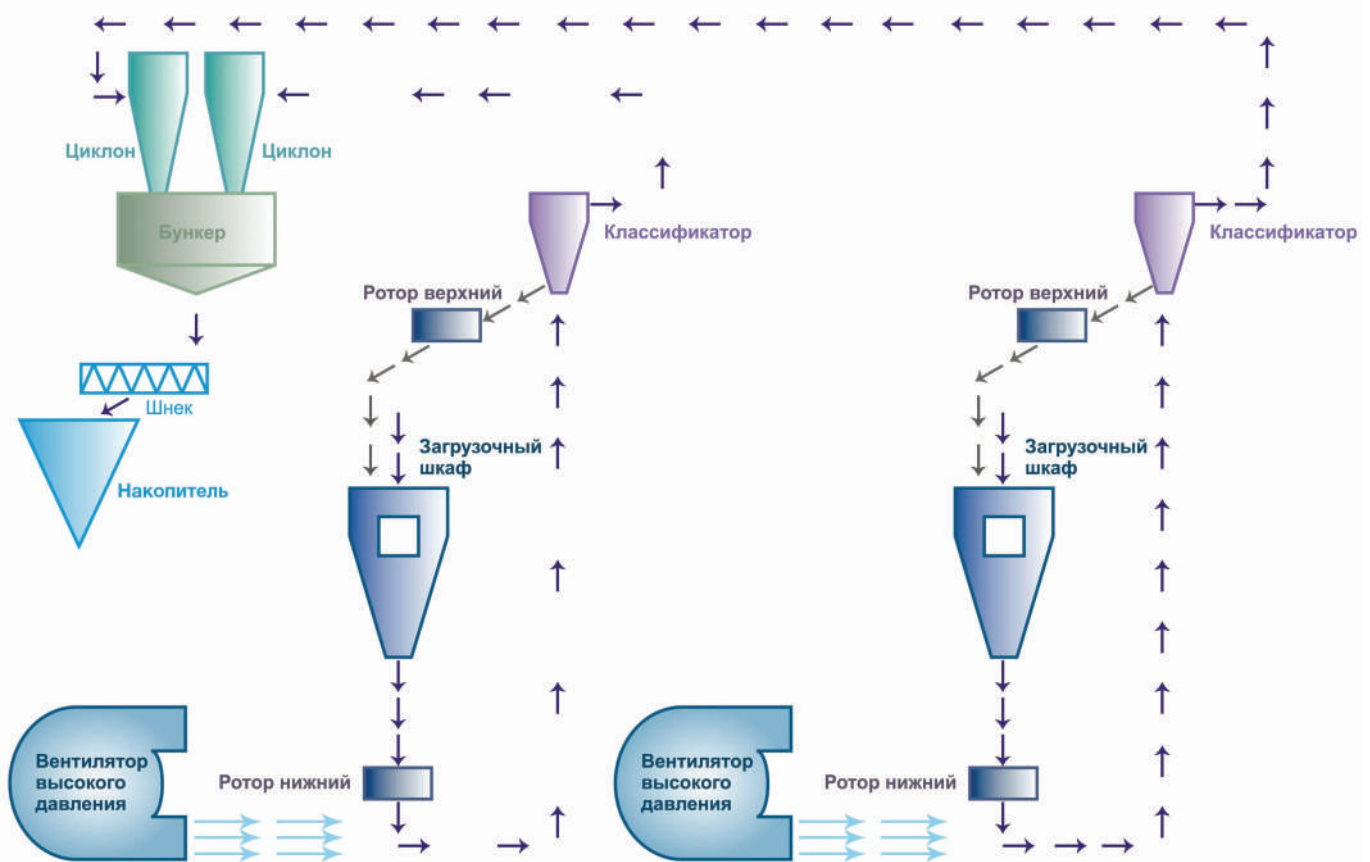
## ЛИНИЯ СУШКИ И СЕПАРАЦИИ МЕЛА

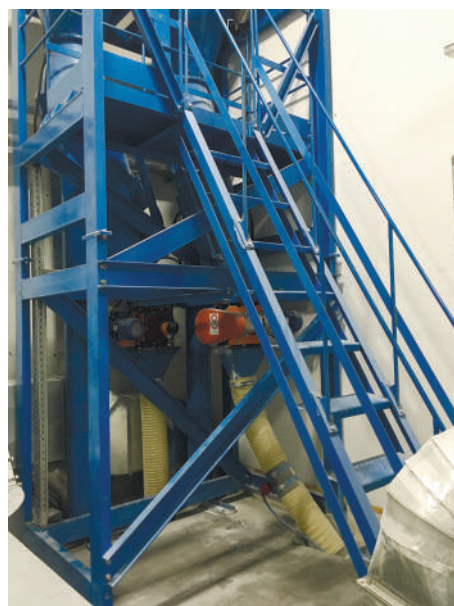
изготовлена на основе двух сепарационных агрегатов, работающих независимо по мере необходимости, и включает в себя:

- просев мела и подачу его в бункер;
- возврат отсева мела в загрузочный шкаф;
- возврат некондиционного просева мела в загрузочный шкаф.



### РАБОТА ЛИНИИ СУШКИ И СЕПАРАЦИИ МЕЛА



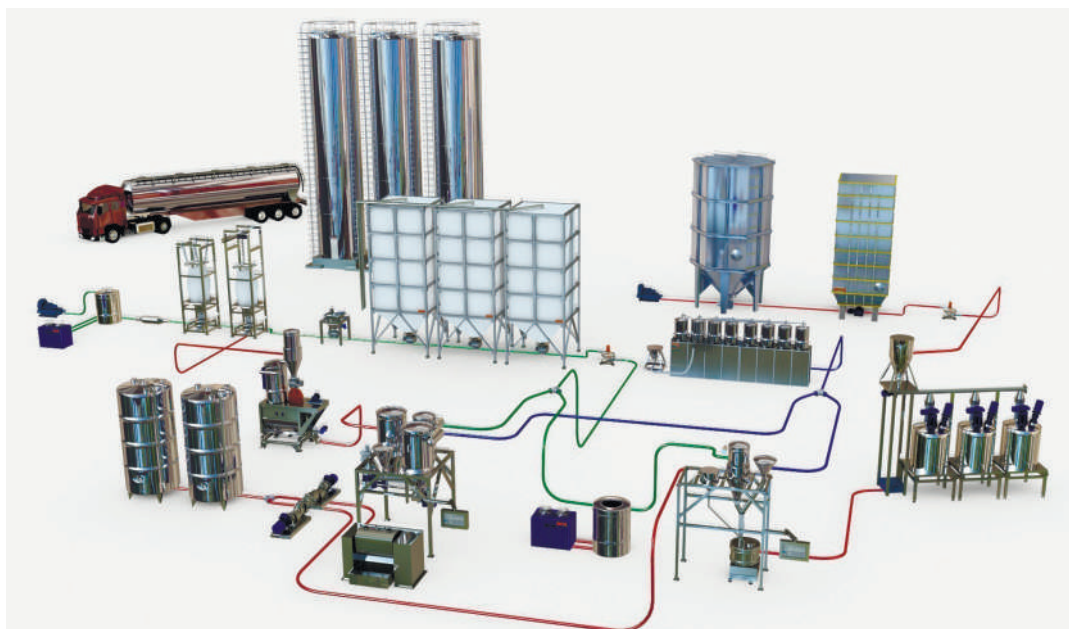


## ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ СИСТЕМЫ:

- два вентилятора (создают воздушный поток высокого давления для транспортирования мела);
- два классификатора с рамой (разделение частиц мела на крупные и мелкие);
- два циклона (отделение мела от потока воздуха. частицы мела отбрасываются к стенкам конуса и падают вниз по стенкам циклона вниз в бункер. Очищенный от мела воздух уходит вверх);
- два шкафа загрузочных;
- четыре ротора;
- бункер (хранение просеянного мела);
- шнек (подача просеянного мела к накопителю. Имеется возможность реверса для подачи некондиционного просеянного мела из бункера в загрузочный шкаф по гибкому рукаву);
- система трубопроводов, соединяющая основные узлы линии в пять трасс.



**ОБОРУДОВАНИЕ  
И РЕШЕНИЯ  
ДЛЯ ЖИДКИХ  
МАТЕРИАЛОВ**

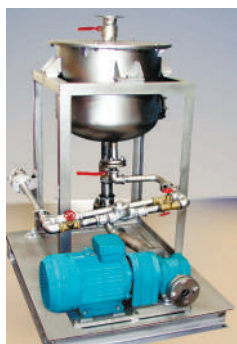


## ЁМКОСТИ С ОБОГРЕВОМ

Ёмкость с обогревом предназначена для приёма мягчителя от весового дозатора, хранения его в подогретом состоянии и передачи к клапану ввода в резиносмеситель в подготовительных производствах шинных, кабельных заводов и заводов РТИ.



V = 40 л



V = 300 л



### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- поверхность ёмкости и трубопроводы, контактирующие с мягчителем, изготавливаются из нержавеющей стали;
- ёмкость оснащена рубашкой для циркуляции водяного пара;
- на ёмкости предусмотрены патрубки для ввода и вывода мягчителей;
- для контроля за опорожнением ёмкости установлено реле уровня;
- для подачи мягчителя из ёмкости к клапану ввода установлен шестеренный насос.

### НА ЁМКОСТИ УСТАНОВЛЕНЫ:

- устройство для измерения и автоматического поддержания заданной температуры мягчителей;
- реле верхнего и нижнего уровня;
- трёхлопастная мешалка с приводом от моторредуктора;
- сетка для фильтрации мягчителей.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	V = 40 л	V = 300 л	V = 300 л с электрообогревом
Объем полный, л	50	330 ± 7	330 ± 7
Рабочая температура внутри ёмкости, °C	80 - 90	80 - 90	50 - 80
Давление пара в рубашке, МПа	0,15 - 0,2	0,15 - 0,2	
Расход пара на обогрев, кг/ч, не более	5	81	
Температура пара, °C	155 - 5	155 - 5	Электрообогрев
Тип реле уровня	вибрационное	вибрационное	
Установленная мощность электропривода насоса, кВт	5,5	0,75	0,75
Электрическое питание, В/Гц	220/380/50	220/380/50	220/380/50
Длина/ширина/высота, мм	1140/850/1428	1160/1160/2010	1140/1070/1600
Масса, кг, не более	420	620	430

## ЁМКОСТЬ С ЭЛЕКТРООБОГРЕВОМ

Ёмкость с электрообогревом предназначена для плавления, подогрева и поддержания заданной температуры мягчителя в подготовительных производствах кабельных, шинных заводов и заводов РТИ.



### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- обогрев ёмкости происходит через стенку, т.е. не касается непосредственно мягчителя;
- процесс перемешивания начинается по мере плавления материала;
- процесс перемешивания заканчивается после выгрузки материала (мягчителя);
- предусмотрена возможность передачи сигналов из системы управления в операторную.

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.

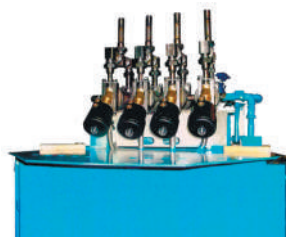


## ВЕСЫ ТЕНЗОМЕТРИЧЕСКИЕ КОВШОВЫЕ ДЛЯ ЖИДКИХ ИНГРЕДИЕНТОВ С ПАРООБОГРЕВОМ (Модель ВТМ)

Прием и взвешивание жидких и расплавленных мягчителей в подготовительных производствах шинных, кабельных, асбестовых заводов и заводов РТИ.

### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- высокая точность взвешивания;
- грузоприемное устройство из нержавеющей стали;
- корпус весов с пареообогревом;
- система управления взвешиванием на базе программируемого контроллера;
- прямое программное устранение влияния вибраций грузоприемного устройства.



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип весов	стационарные
Класс точности	0,25
Привод питателей и клапана ковша	пневматический
Давление сжатого воздуха в пневмосистеме, МПа	0,4 - 0,6
Давление пара в системе обогрева, МПа	0,2 - 0,3
Температура мягчителей, С, не более	130
Электрическое питание: напряжение, В / ток	24/постоянный

### ВТМ

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производ-



# ВЕСЫ ТЕНЗОМЕТРИЧЕСКИЕ КОВШОВЫЕ ДЛЯ ЖИДКИХ ИНГРЕДИЕНТОВ С ЭЛЕКТРООБОГРЕВОМ с промежуточной ёмкостью 40 л

Прием и взвешивание жидких мягчителей и передача готовых навесок в промежуточную ёмкость 40 л для последующего ввода в резиносмеситель в подготовительных производствах шинных, кабельных, асбестовых заводах и заводах РТИ.



Весы представляют собой конструкцию состоящую из корпуса, установленного на раме закрепленной на эстакаде через антивибрационные опоры. Внутри корпуса размещены ковш и промежуточная ёмкость.

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.



**BTMz-30**



Ковш, промежуточная емкость, элементы питателей, контактирующие с продуктом, и арматура их подачи выполнены из нержавеющей стали.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип весов	стационарные
Класс точности	0,25
Привод питателей и клапана ковша	пневматический
Давление сжатого воздуха в пневмосистеме, МПа	0,4 - 0,6
Тип датчика веса	40
Объем промежуточной емкости под ковшом, л	55 .. 90
Интервал поддержания температуры дозируемого мягчителя, °С	тензометрический
Электрическое питание: напряжение, В / ток	24/постоянный
Длина/ширина/высота, мм	884/1008/2290
Масса, кг	305

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	BTM-10	BTM-20	BTMz-15	BTMz-25
Взвешиваемый материал	Жидк. и расплавл. мягчитель	Жидк. и расплавл. мягчитель	Жидк. и расплавл. мягчитель	Жидк. и расплавл. мягчитель
Наибольш. предел взвешивания, кг	15	25	15	25
Объем ковша, мЗ	0,02	0,031	0,02	0,031
Количество датчиков веса	1	1	3	3
Цикл взвешивания одного компонента, с, не более	30	30	50	50
Длина/ширина/высота, мм	1255/830/1675	1255/930/1675	1120/1010/2300	1120/1010/2300
Масса, кг	450	465	420	450

# ВЕСЫ ТЕНЗОМЕТРИЧЕСКИЕ КОВШОВЫЕ ДЛЯ ЖИДКИХ ИНГРЕДИЕНТОВ С ЭЛЕКТРООБОГРЕВОМ

## ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- корпус весов с электрообогревом.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип весов	стационарные
Класс точности	0,25
Привод питателей и клапана ковша	пневматический
Давление сжатого воздуха в пневмосистеме, МПа	0,4 - 0,6
Тип нагревательного элемента	нагревательный кабель
Питание нагревательного элемента, В	220
Электрическое питание: напряжение, В / ток	24/постоянный

**ВТМэ**

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.

## ДОЗАТОР ДИСКРЕТНОГО ДЕЙСТВИЯ

Дозатор дискретного действия предназначен для весового дозирования жидкостей и расплавленных ингредиентов.

Дозатор дискретного действия состоит из:

- бака;
- рамы;
- крышки;
- устройства слива;
- тензодатчиков;
- пневмошкафа;
- электрошкафа.

В состав системы управления дозатора дискретного действия входит шкаф-пульт управления.



## РАБОТА ВОЗМОЖНА В ДВУХ ВЗАИМО- ИСКЛЮЧАЮЩИХ РЕЖИМАХ:

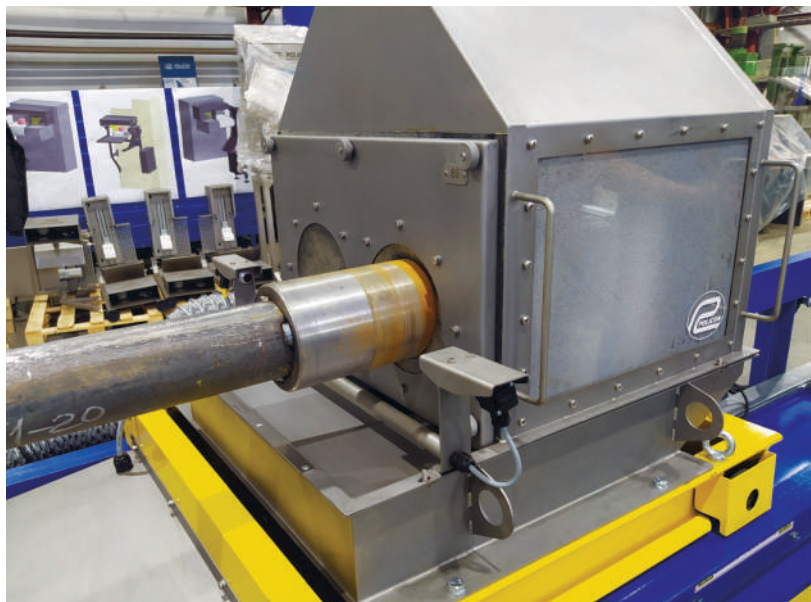
1. От внешней АСУТП в ручном и автоматическом режимах.
2. Местное полуавтоматическое дозирование с пульта управления.

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Температура дозируемого материала, °С	20
Наибольший/наименьший предел дозирования, т	1,5 / 0,015
Время дозирования max/min, мин	10 / 1
Тип бункера	круглый
Тип разгрузочного устройства	Заслонка и клапан с пневмоприводом
Давление сжатого воздуха в пневмосистеме, МПа	0,4 - 0,6
Электрическое питание: напряжение, В / частота, Гц	220/50
Длина/ширина/высота, мм	2000/2000/2500
Масса, кг	980

# ЛИНИЯ ФОСФАТИРОВАНИЯ

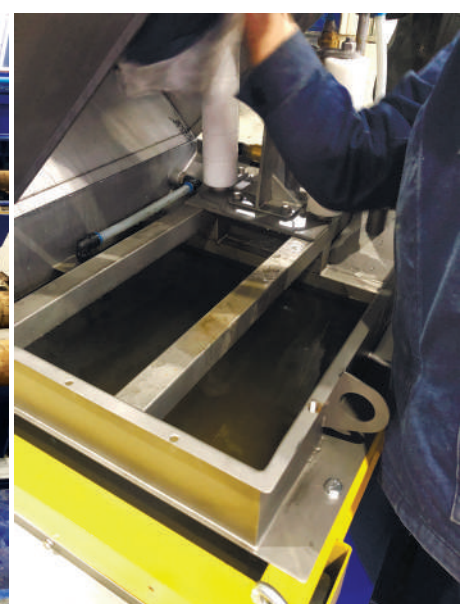


Линия фосфатирования предназначена для фосфатирования резьбовых концов (муфтового и ниппельного) буровых труб.

**ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ** – технологические линии по обработке концов труб.



Ёмкость для хранения концентрата воды с фосфатом





Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.

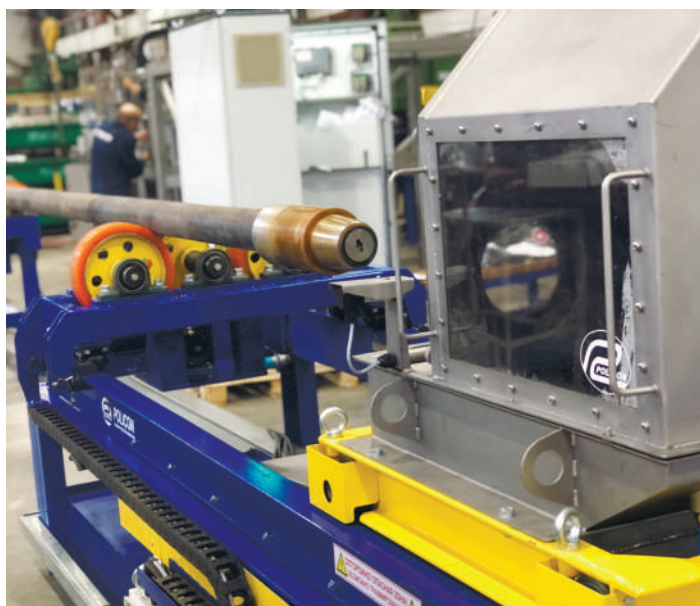


Установка фосфатирования № 0	
Отсутствует питание входов	
Время фосфатирования [сек]	0000
Время обдува [сек]	0000
Скорость разведения [Гц]	0000
Скорость сведения [Гц]	0000
Время до останова [мсек]	0000
Инф.	

За указанное время форсунка выдувает фосфатный состав из обработанной поверхности трубы.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальный вес трубы, кг	500
Количество загружаемых труб на линии, шт	2
Ёмкость одного бака, л	120
Температура раствора в баке, °С	55+5
Электрическое питание, В/Гц	380/50
Мощность электродвигателя, кВт	1,5
Длина/ширина/высота, мм	14 200/1 435/1 540



# ОБОРУДОВАНИЕ И РЕШЕНИЯ ДЛЯ ВОЛОКНИСТЫХ МАТЕРИАЛОВ

## КИПОРЫХЛИТЕЛЬ

Кипорыхлитель предназначен для непрерывного разволокнения целлюлозного материала, подающегося на вход в аппарат в форме кип. На выходе из аппарата разволокненная целлюлоза транспортируется пневмотранспортом.

### СОСТАВ:

- механизм рыхлительных барабанов;
- транспортер подачи кип целлюлозы к механизму рыхления.

Распакованная кипа целлюлозы укладывается на транспортер вдоль оси движения транспортерной ленты и подается в рыхлительный механизм.

Рыхлительный механизм включает в себя три вращающихся в одном направлении рыхлительных барабана с зубьями, два из которых разрыхляют кипу целлюлозы, а один выбрасывает разрыхленную целлюлозу в разгрузочную воронку.



Пройдя многократную обработку, разрыхленная целлюлоза поступает в загрузочный бункер конфузорно-диффузорной воронки пневмотранспортной сушильной трубы.

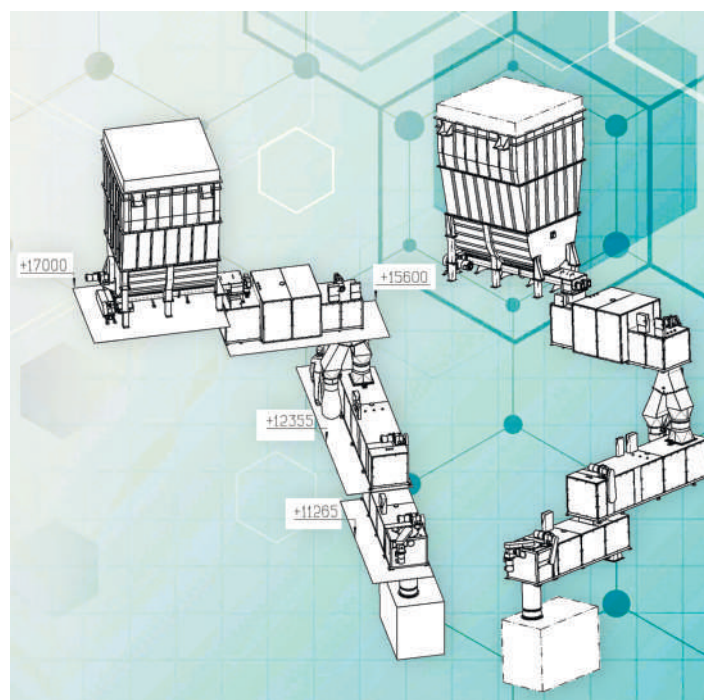
## ЛИНИЯ НЕПРЕРЫВНОГО ВЕСОВОГО ДОЗИРОВАНИЯ РАЗВОЛОКНЕННОЙ ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

Линия предназначена для непрерывного питания химических аппаратов для нитрации целлюлозы (преднитратора). Область применения - технологические линии производства нитроцеллюлозы.

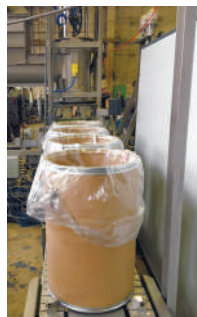
### СОСТАВ:

- промежуточный бункер-ворошитель;
- транспортер отбора (шнековый);
- транспортер с металлодетектором;
- устройство отвода загрязненной целлюлозы;
- транспортерный весовой дозатор;
- загрузочный (дозировочный) транспортер с вертикальным шнеком.

Весь тракт подачи подготовленной целлюлозы от бункера-ворошителя до входа в преднитратор полностью изолирован от помещения цеха, имеет места для установки оборудования пожарного контроля и пожаротушения. Система управления построена на базе промышленного контроллера.



# ЛИНИЯ ФАСОВКИ ЦЕЛЛЮЛОЗЫ В РАЗЛИЧНУЮ ТАРУ



Автоматизированная система фасовки разных типов волокнистого (взрывоопасного) материала. Работа в среде инертного газа (азота) с автоматическим контролем уровня кислорода внутри оборудования и в помещении.

Волокнистый материал непрерывно поступает в перемешивающее устройство бункера под действием собственного веса из выходного патрубка центрифуги через приемный патрубок.

Далее продукт выгружается двухшнековым питателем через шлюзовый затвор (защищающий от ударной волны, взрыва или огня) и дивертор (выполняющий роль перекидного клапана).

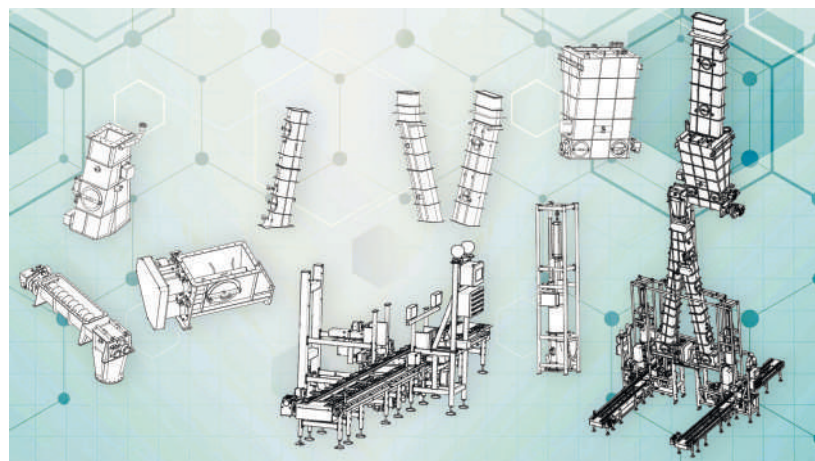
Продукт поступает в патрубок-накопитель для питания шнек-дозатора, который при помощи устройства уплотнения заполняет тару, перемещаемую по линии фасовки.

Процесс дозирования и величина дозы продукта в мягкую тару и в барабаны (картонные ящики) управляется и корректируется системой управления.

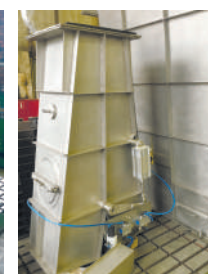
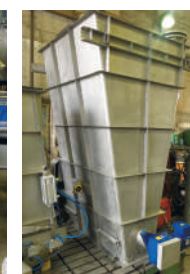
Дивертор обеспечивает возможность перехода упаковки с одной линии на другую, возможность параллельной работы обеих линий в случае недостаточности одной для обеспечения заданной производительности установки.


Оператор устанавливает тару с вложенным в нее вкладышем на транспортер линии фасовки так, чтобы идентификационная метка тары была считана сканерами, установленными на линии.

По транспортеру тара переходит сначала на позицию идентификации и взвешивания, затем на заполнение, контрольное взвешивание и ручную упаковку. Далее тара снимается с транспортера линии фасовки.



РЕЖИМЫ	ТАРА	ДИВЕРТОР	СКОРОСТЬ ШНЕКА, %
КОРБОКА	ЛИНИИ 2	УПЛОТНЕНИЕ ДВА УСИЛЕН.	★★
ВРЕМЯ ШНЕКА, СЕК.	10	ЦЕНТРИРОВАНИЕ	
ПОСЛЕДНЯЯ ПОЗИЦИЯ	07		
ПОСЛЕДНЯЯ ПОЗИЦИЯ ДОЗИРОВАНИЯ	75		
ПОСЛЕДНЯЯ ПОЗИЦИЯ ШНЕК-ДОЗАТОРА	20		
ПОСЛЕДНЯЯ ПОЗИЦИЯ			





**ОБОРУДОВАНИЕ  
И РЕШЕНИЯ ДЛЯ  
ПРОИЗВОДСТВА  
РТИ, ШИН  
И ПОЛИМЕРОВ  
НА ОСНОВЕ  
КАУЧУКОВ**



# АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ СИСТЕМЫ ПРИГОТОВЛЕНИЯ СМЕСЕЙ НА ОСНОВЕ КАУЧУКОВ

## ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ

процесса приготовления резиновых смесей:

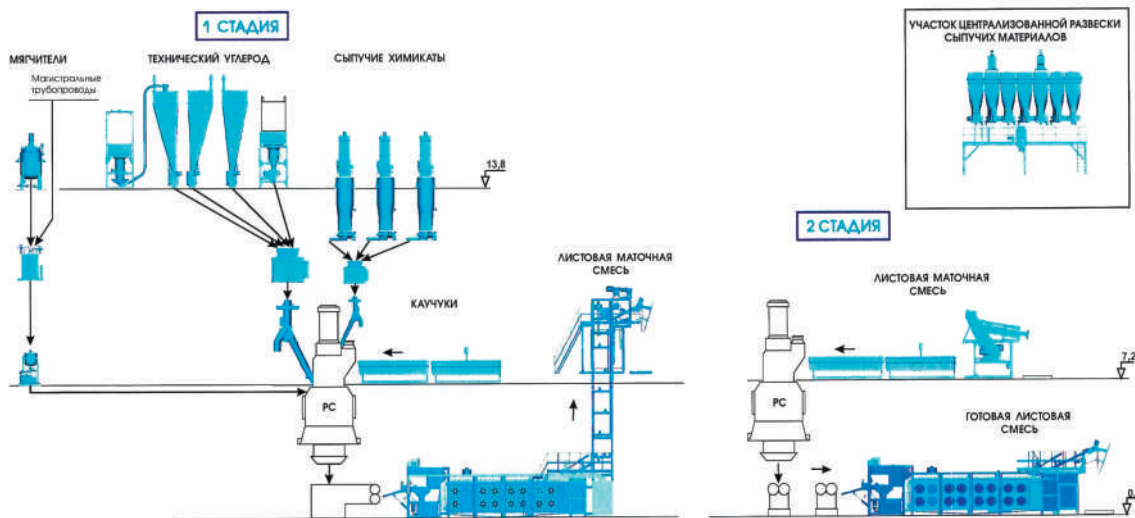
- развеска компонентов и подача их в резиносмеситель;
- смешение;
- отбор и охлаждение резиновой смеси;
- складирование.

## ПОКАЗАТЕЛИ ЭФФЕКТИВНОСТИ:

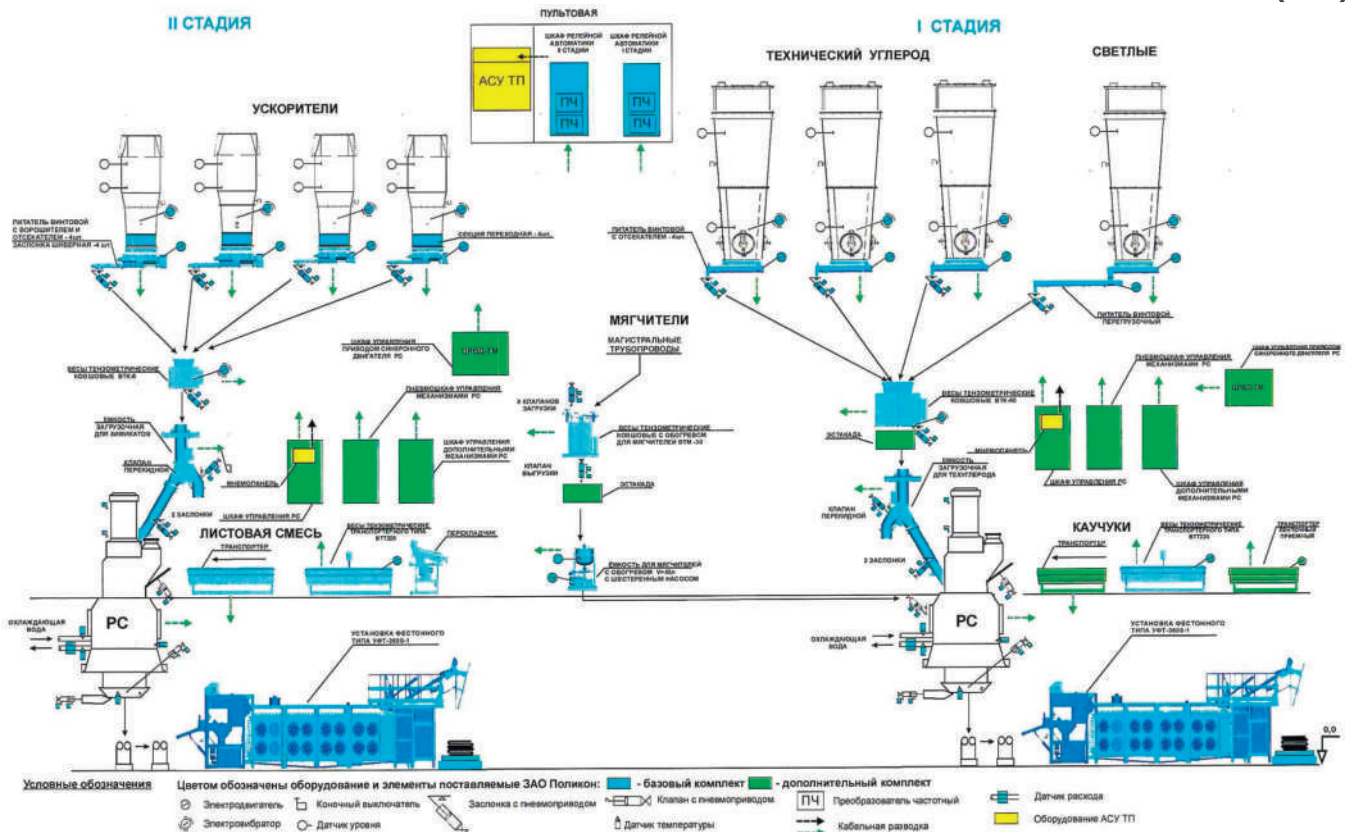
- качество получаемого продукта;
- производительность данного технологического процесса;
- оптимальные материальные и энергетические затраты на процесс.

Цель управления технологическим процессом - поддержка однородности резиновой смеси на выходе из резиносмесителя, при оптимальной производительности и минимальных экономических затратах на процесс при условии, что процесс должен быть непрерывным, безопасным и безаварийным.

## ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЛИНИЙ РЕЗИНОСМЕШЕНИЯ



## СХЕМА МОДЕРНИЗАЦИИ ПОТОЧНО-АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЛИНИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОВЫХ СМЕСЕЙ (ПАЛ)



## УСТАНОВКА ФЕСТОННОГО ТИПА (УФТ) ДЛЯ ОТБОРА И ОХЛАЖДЕНИЯ ЛИСТОВОЙ РЕЗИНЫ

Предназначена для отбора листовых резиновых смесей от червячной машины с валковой головкой или вальцев, охлаждения, автоматического съема ленты и укладки на поддоны в подготовительных производствах шинных, кабельных заводов и заводов РТИ.



**УФТ-1500**

Производительность -  
1 500 кг/ч



**УФТ-600**

Производительность - 600 кг/ч

### ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ:

- с укладкой резиновой ленты на первом этаже;
- с подъемом и укладкой резиновой ленты на втором этаже;
- с подъемом и укладкой резины на первом и втором этажах.



Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель линии	УФТ-1500	УФТ-3600	УФТ-4100	УФТ-5600
Максимальная производительность, кг/ч	1 500	3 600	4 100	5 600
Скорость резиновой ленты на выходе, м/мин	4 - 40	4 - 40	4 - 40	4 - 40
Шаг фестона, мм	100	100	100	100
Максимальная длина петли, мм	1 400	1 400	1 400	1 400
Размеры охлаждаемой резиновой ленты, мм ширина/толщина, max	800 / 6 - 12	800 / 6 - 12	800 / 6 - 12	800 / 6 - 12
Ширина полос после продольного раскроя, мм, min	100	100	100	100
Температура резиновой ленты, °С, max, на входе/на выходе	130 / 40	130 / 40	130 / 40	130 / 40
Вместимость камеры охлаждения, м	90	160	180	250
Количество вентиляторов, шт	8	16	18	24
Производительность вентилятора, м <sup>3</sup> /час	5 400	5 400	5 400	5 400
Давление сжатого воздуха, МПа	0,4 - 0,6	0,4 - 0,6	0,4 - 0,6	0,4 - 0,6
Электрическое питание, В/Гц	380/50	380/50	380/50	380/50
Установленная мощность электродвигателей, кВт, не более	13,0	14,0	17,0	19,0
Длина/ширина/высота, мм	10500/2800/3400	13000/2800/3400	14300/2800/3400	16700/2800/3400

### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- компактные размеры;
- ванна смачивания и элементы конструкции из нержавеющей стали;
- эффективное охлаждение резины;
- шаговая подача фестонов пневмоприводом;
- продольный рез резиновой ленты на полосы;
- выемка, поперечный рез в автоматическом режиме, укладка ленты на поддоны;
- низкое энергопотребление;
- система управления установкой на базе программируемого контроллера.



### УФТ-3600-1С

Производительность - 3 600 кг/ч

### ПО ДОПОЛНИТЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ УСТАНОВКА МОЖЕТ БЫТЬ УКОМПЛЕКТОВАНА:

- поворотным устройством;
- постом отбора поддонов с охлажденной резиной;
- маркировочным устройством;
- устройством продольного раскроя на полосы шириной менее 100 мм.



### УФТ-3600-1-2

для отбора листовой резины от вальцов, охлаждения и укладки на поддон как на 1, так и на 2 этажах.  
Производительность - 3 600 кг/ч

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.



**УСТАНОВКА  
ФЕСТОННОГО ТИПА  
(УФТ) ДЛЯ ОТБОРА  
И ОХЛАЖДЕНИЯ  
ЛИСТОВОЙ РЕЗИНЫ  
КОНСОЛЬНОГО  
ТИПА**



# ЛИНИЯ ДЛЯ ОБРЕЗИНИВАНИЯ, РАСКРОЯ И СТЫКОВКИ МЕТАЛЛОКОРДНОГО ПОЛОТНА

Предназначена для обрезинивания металлокорда экструзионным методом, автоматизированного раскроя, стыковки и закатки металлокордных брекерных заготовок для радиальных легкогрузовых и легковых машин.

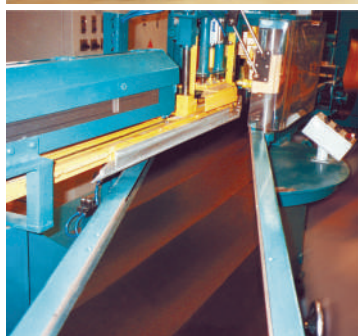
## ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

Применена новая модель шприц-машины МЧХ-90 с асинхронным двигателем и частотным регулированием, позволившая повысить качество обрезинки металлокорда.



**Модель L-300-1**

**Модель L-300-2**



Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.



**Модель L-400-1**



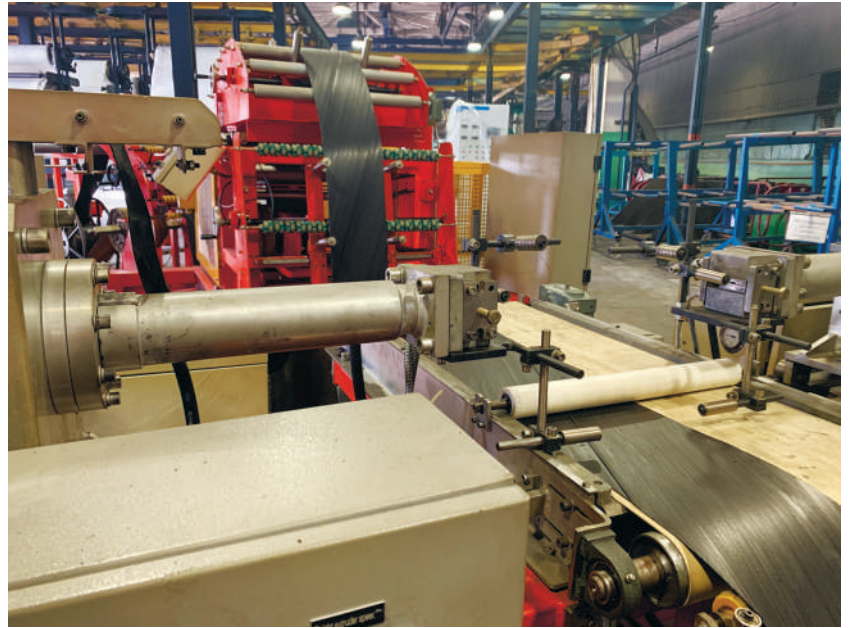
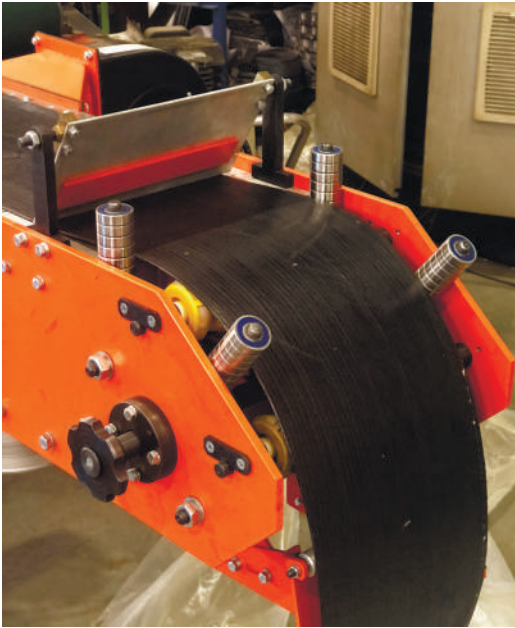
**Модель L-400-2**

Применена новая модель шприц-машины МЧХ-90 с длиной червяка равной 14d, с асинхронным двигателем и частотным регулированием. Современная система управления с использованием контроллера.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

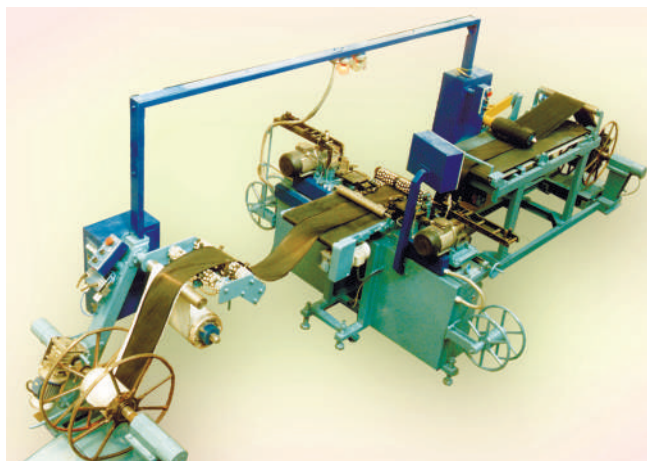
Модель линии	L-300-1	L-300-2	L-400-1	L-400-2
Максимальная производительность, м <sup>2</sup> /ч	90	90	130	130
Ширина обрезиненного металлокордного полотна, мм, max	170	170	170	170
Диаметр металлокорда, мм	0,5 - 1,2	0,5 - 1,8	0,5 - 1,8	0,5 - 1,8
Толщина обрезиненного металлокордного полотна, мм	1,2 - 1,8	1,2 - 2,7	1,2 - 3,0	1,2 - 3,0
Допускаемое отклонение толщины обрезиненного металлокордного полотна, мм	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05
Угол раскроя обрезиненной металлокордной полосы, град	68 - 72	68 - 72	68 - 72	68 - 72
Ширина металлокордного брекера, max, мм	310	310	450	450
Допускаемое отклонение ширины состыкованной полосы, мм	±1	±1	±1	±1
Количество образуемых полос после продольного раскроя, шт	2	2	2	2
Давление воздуха в системе, МПа	0,6 - 0,7	0,6 - 0,7	0,6 - 0,7	0,6 - 0,7
Установленная мощность электрооборудования, кВт	74	74	74	74
Длина/ширина/высота, мм	17700/6000/2245	18300/6200/2245	19800/6200/2245	18500/6500/2245
Масса, кг, не более	8 500 (10 000)	8 500 (10 000)	12 000	12 000





## ЛИНИЯ ИЗОЛЯЦИИ МЕТАЛЛОКОРДНОГО БРЕКЕРА

Предназначена для раскатки, автоматизированной изоляции кромок металлокордного брекера профилированной резиновой лентой, получаемой экструзионным методом и закатки металлокордных заготовок для радиальных грузовых шин.



### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- экструдер холодного питания;
- система управления с терморегулированием;
- электропривод переменного тока с частотным регулированием;
- низкое энергопотребление;
- пневмоаппаратура фирм FESTO, CAMOZZI, SMC и др.;
- Компактные размеры.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель линии	I-300	I-400	I-500
Производительность, м <sup>2</sup> /ч	20	20	20
Ширина изолируемых металлокордных заготовок, мм	50 - 310	50 - 400	100 - 500
Давление воздуха в системе, МПа	0,4 - 0,6	0,4 - 0,6	0,4 - 0,6
Объемный расход воздуха в пневмосистеме, м <sup>3</sup> /час, не более	0,5	0,5	0,5
Установленная мощность электрооборудования, кВт	4,65	5,45	6,5
Расход резины для изоляции кромок, кг/час, max	20	20	20
Длина/ширина/высота, мм	6 500/2 540/1 750	6 500/2 800/1 750	7 000/2 800/1 750
Масса, кг, не более	1 300	1 300	1 400

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.

## АГРЕГАТ РАСКРОЯ МЕТАЛЛОКОРДНОГО БРЕКЕРА (МОДЕЛЬ АМБ 30-70М)



Агрегат раскроя металлокордного брекера (модель АМБ 30-70М) предназначен для раскроя обрезиненного металлокордного полотна гильотиной, шириной до 850 мм, на заготовки двойной ширины под углом от 30 до 70 градусов, отбора и соединения раскrojенных заготовок «встык» в непрерывную ленту, продольного раскроя и закатки на катушки.

Модель АМБ 30-70М



### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

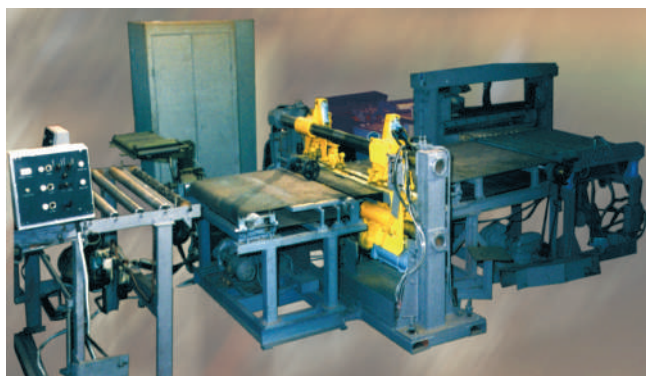
- Производительность агрегата 40 м/мин;
- Точность раскроя заготовок  $\pm 1$  мм, прочность стыка не уступает основному материалу;
- Машина резательная гильотинного типа с гидроприводом;
- Станок продольного раскроя, с ножом увеличенного диаметра, позволяющий одновременно выпускать две заготовки разной ширины и увеличивающей производительность агрегата;

- В агрегате применяется современная система управления с использованием контроллера, который позволяет реализовывать различные сервисные функции: отображение неисправностей с выведением графической информации на дисплей; передача информации на верхний уровень (по запросу);
- пневмоаппаратура фирм FESTO, CAMOZZI, SMC.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ширина раскраиваемого материала, мм, не более	850
Толщина раскраиваемого материала, мм, не более	3
Характеристики выпускаемых заготовок, мм	50 - 260
Угол раскроя, град	30 - 70
Точность раскроя заготовок:	
по ширине, мм	$\pm 1$
по углу, град	$\pm 0,5$
Производительность агрегата, тах, м/мин (при раскрое заготовок под углом 70 град шириной до 260 мм продольного раскроя)	40
Установленная мощность электрооборудования, кВт, не более	30
Длина/ширина/высота, мм	20 550/9 160/2 175
Масса, кг	14 500

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.



### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- Точность раскроя заготовок 1мм, прочность стыка не уступает основному материалу.
- Машина резательная гильотинного типа с гидроприводом.
- В агрегате применяется современная система управления с использованием контроллера, который позволяет реализовывать различные сервисные функции: отображение неисправностей с выделением графической информации на дисплей; передача информации на верхний уровень (по запросу).
- Используется пневмоаппаратура фирм FESTO, CAMOZZI, SMC.

## АГРЕГАТ РАСКРОЯ МЕТАЛЛОКОРДНОГО КАРКАСА (МОДЕЛЬ АМК-0)

Предназначен для получения непрерывной металлокордной полосы каркаса грузовых радиальных шин шириной до 870 мм, а также бортовых лент путем раскроя металлокордного полотна на заготовки на резательной машине гильотинного типа, полуавтоматической стыковки заготовок методом "встык", и закатки непрерывной ленты каркаса на тележки, бортовой ленты на катушки.

### Модель АМК-0



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность, рез/мин	4 - 6
Ширина раскраиваемого полотна, мм, не более	850
Ширина раскраиваемых заготовок, мм, не более	100 - 870
Точность раскроя заготовок, мм	±1
Угол раскроя, град	90
Установленная мощность электрооборудования, кВт, не более	20
Давление воздуха в системе, МПа, в пределах	0,4 - 0,6
Длина/ширина/высота, мм	7 500/6 500/2 200
Масса, кг, не более	8 500

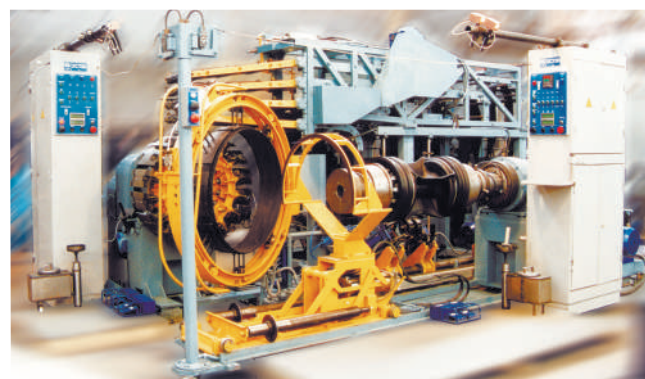
## СТАНКИ 2-Й СТАДИИ (2СТ) ДЛЯ СБОРКИ ГРУЗОВЫХ ПОКРЫШЕК И АВИАШИН



### Модель 2СТ33

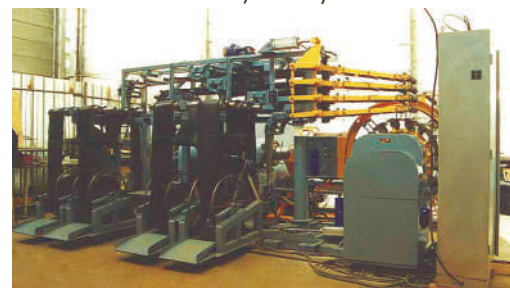
Предназначен для второй стадии сборки грузовых крупногабаритных радиальных покрышек с металлокордным брекером и многослойным текстильным каркасом с посадочным диаметром 24-35 дюймов.

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.



### Модель 2СТ20

Предназначен для второй стадии сборки грузовых радиальных покрышек с металлокордным брекером и многослойным текстильным каркасом с посадочным диаметром от 17,5 до 21 дюймов (с использованием дополнительно заказываемых сменных узлов).



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка	2СТ33
Размеры собираемых покрышек	21.00P33
Возможна сборка при установке комплекта сменных узлов	1 600-600-685 (27"), 24", 25", 35"
Производительность, шт/ч, не менее	3
Режим работы	полуавтоматический
Обслуживание, оператор	2
Диаметр брекерного барабана, мм	1 620 - 1 780
Расстояние между секторами сборочно-формующего барабана по центру бортовых колец, регулируемое, мм, в пределах	550
Диаметр катушек питателя, мм	780
Мощность электродвигателей, кВт, не более	35
Напряжение сети, В	220/380
Вакуум, МПа, в пределах	0,03 - 0,04
Давление сжатого воздуха, МПа, в пределах	0,5 - 0,6
Длина/ширина/высота, мм	11500/7500/3500
Масса, кг	20 000

## НА СТАНКЕ ВЫПОЛНЯЮТСЯ СЛЕДУЮЩИЕ ОПЕРАЦИИ:

- сборка брекерного браслета на брекерном барабане, обеспечивающем ступенчатый разжим браслета и исключая деформацию слоев брекера и их сползание в стороны при разжиге;
- одевание каркаса покрышки, собранного на первой стадии сборки, на сборочно-формующий барабан при помощи трансфера;
- передача брекерного браслета с брекерного барабана на сборочно-формующий при помощи жесткого переносчика с рычажным разжимом секторов;

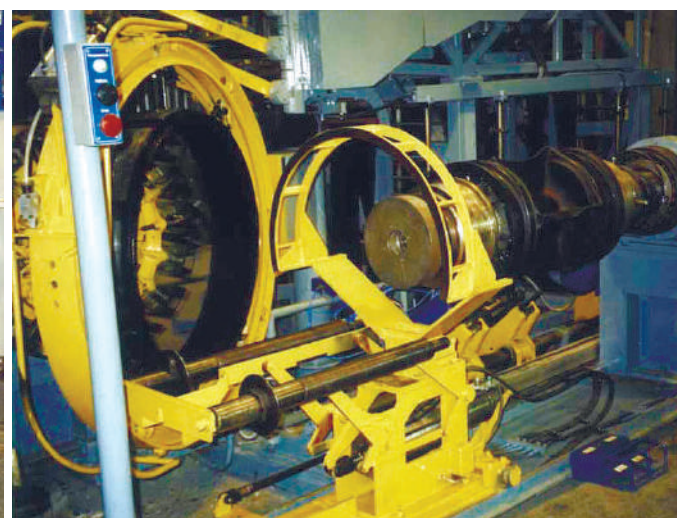
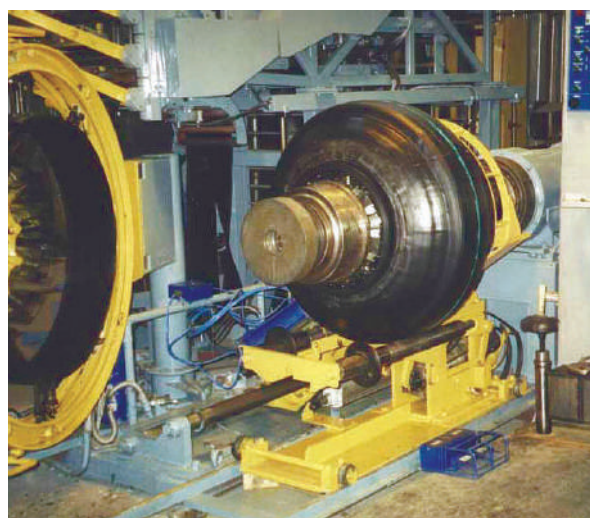
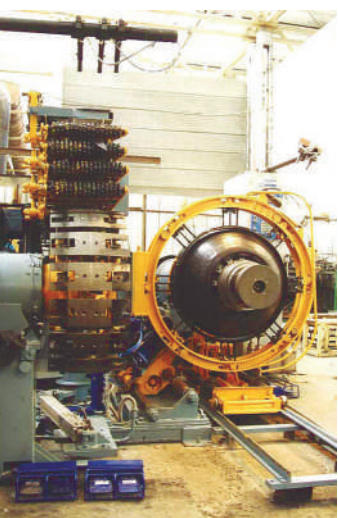
- диафрагменное формование каркаса на сборочно-формующем барабане, обеспечивающем фиксацию бортов покрышки с трех сторон;
- прикатка брекерного браслета универсальным прикатчиком;
- съем собранной покрышки со сборочно-формующего барабана при помощи трансфера.

Предусмотрена возможность сборки других размеров шин с посадочным диаметром 19-22 дюйма (с использованием дополнительно заказываемых комплектов сменных узлов).

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка	2СТ20
Размеры собираемых покрышек	8.25R20; 9.00R20; 10.00R20; 11.00R20; 12.00R20; 14.00R20; 39.0R20
Возможна сборка при установке комплекта сменных узлов	17.5", 20"/21", 22.5"
Производительность, шт/ч, не менее	20 / 15 - 18
Расстояние между фланцами барабана, мм	250 - 440 / 300 - 780
Диаметр брекерного барабана, мм	680 - 760 / 860 - 1 220
Мощность электродвигателей, Квт, не более	18
Ширина несущего органа питателя слоями брекера, мм	350
Число слоев брекера, подвояемых с питателя, шт	4
Режим работы	полуавтоматический
Напряжение сети, В	220 / 380
Вакуум, МПа, в пределах	0,03 - 0,04
Давление сжатого воздуха, МПа, в пределах	0,5 - 0,6
Линейный вариант:	
Длина/ширина/высота, мм	6 100/4 500/2 500
Масса, кг	11 200
Угловой вариант:	
Длина/ширина/высота, мм	5 600x5 950 / 3 900x4 250 / 2 500x2 500
Масса, кг	11 200 / 12 500



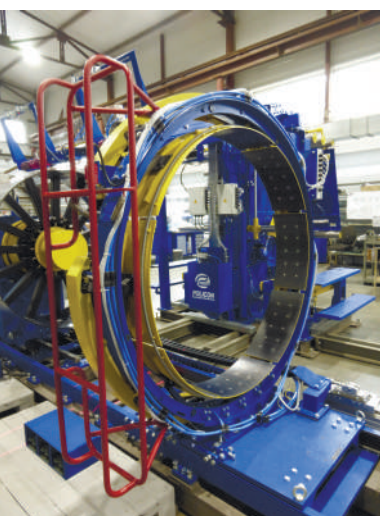


### Модель 2СТ21

Станок 2СТ21 (с питателем брекера и питателем протектора) предназначен для 2-ой стадии сборки покрышек радиальной конструкции с посадочным диаметром 21 дюйм, с возможностью сборки покрышек иных размеров с посадочным диаметром 19 - 22,5 дюймов (с использованием дополнительно заказываемых сменных узлов).



Станок сборки брекерного браслета перемещается с помощью сервопривода, что обеспечивает сборку брекерного браслета со смещением слоев друг относительно друга в автоматическом режиме без ручной настройки питателей брекера.



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка	2CT21
Размеры собираемых покрышек	550/75R21 (21.5/75R21)
Возможна сборка при установке комплекта сменных узлов	19" - 22.5"
Производительность, шт/ч, не менее	8
Режим управления при работе и наладке	полуавтоматический
Количество слоев металлокордного брекера	4
Ширина слоев брекера, мм, max	450
Количество лотков для слоев брекера, шт	2
Ширина заготовки протектора, мм, max	600
Длина заготовки протектора, мм, max	4 300
Скорость вращения формующего барабана, обороты/сек	0.1 .. 1.1
Время формования, сек, в пределах	25 ..60
Мощность электродвигателей, Квт, не более	20
Обслуживание, оператор/помощник оператора	2/2
Длина/ширина/высота (с питателями), мм	10000/5000/2500
Масса, кг	12 000

Станок 2СТ20 предназначен для второй стадии сборки грузовых радиальных покрышек с металлокордным брекером и многослойным текстильным каркасом с посадочным диаметром 20 дюймов с 8-слойным брекером диафрагменным и бездиафрагменным способом.

#### ОСОБЕННОСТИ:

- движение формующего барабана вдоль всей линии питателей брекера;
- точное позиционирование по каждой оси питателя с помощью сервопривода.

#### КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА:

- Станок окончательной сборки.
- Станок сборки брекерного браслета.
- Питатель брекера.
- Переносчик брекерного браслета.
- Питатель протектора.
- Трансфер.
- Пневморазводка.
- Электроразводка.
- Рама фундаментная.



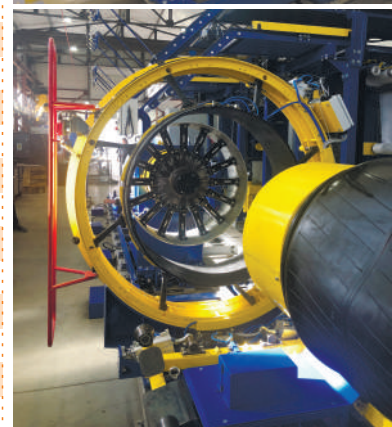
Модель 2СТ20 для авиашин



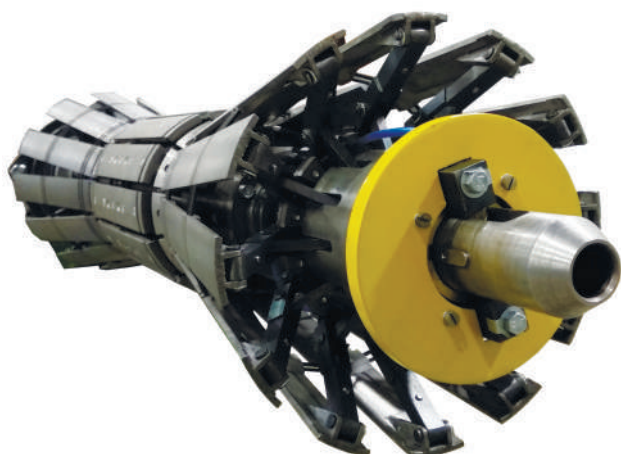
Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка	2СТ20 (для авиашин)
Размеры собираемых покрышек	20" (1120x450R508)
Возможна сборка при установке комплекта сменных узлов	19" - 22.5"
Производительность, шт/ч, не менее	6
Способ формования	бездиафрагменный
Посадочный диаметр заплечиков формующего барабана:	
сжатых, мм, не более	480
разжатых, мм	508
Режим управления при работе	полуавтоматический
Режим управления при наладке	ручной
Количество слоев металлокордного брекера	8
Длина/ширина протектора, подаваемого с питателя, мм, max	3 000/600
Длина заготовки протектора, мм, max	3 000
Ширина заготовки протектора, мм, max	600
Мощность электродвигателей, Квт, не более	30
Электрическое питание, В/Гц	220/380±10 / 50±5
Давление сжатого воздуха, МПа, в пределах	0,4 .. 0,6
Обслуживание, оператор/помощник оператора	2/2
Длина/ширина/высота (с питателями), мм	10000/5000/2500
Масса, кг	12 000



# ОСНАСТКА ДЛЯ СБОРКИ ЛЕГКОВЫХ, ГРУЗОВЫХ, АВИАЦИОННЫХ ПОКРЫШЕК



## СБОРОЧНЫЙ БАРАБАН ДЛЯ РАДИАЛЬНЫХ ПОКРЫШЕК

Барaban, при установке его на станке СПК-8, предназначен для сборки покрышек 273/430-480 (6,50 - 10).

Сборочный барабан – основной рабочий орган сборочного станка, на котором все детали соединяются в общую конструкцию. Выполняет функции дублирования слоев корда и формирования бортов покрышки.

Для настройки сборочного барабана предусмотрена регулировка раздвига, максимального и минимального диаметров барабана.

Поверхности всех деталей, которые контактируют с резиной, надежно обработаны защитным слоем хрома (Cr).

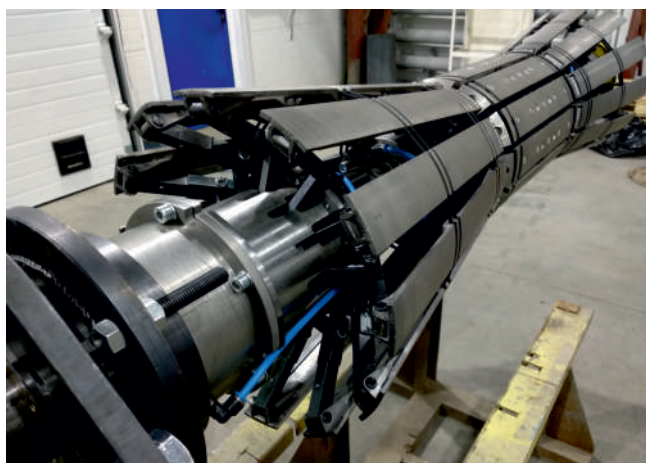
Заворот слоев корда на кольцо и оформление борта осуществляется свободнокатящимися роликами, размещенными на сегменте.

### ОСОБЕННОСТИ:

- движение формующего барабана вдоль всей линии питателей брекера;
- точное позиционирование по каждой оси питателя с помощью сервопривода.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр сжатого барабана, мм	185±1
Диаметр разжатого барабана, мм	222±1
Раздвиг барабана, мм, в пределах	275÷410
Длина/ширина/высота, мм	2 649/320/270
Масса, кг, не более	174



Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.



# УСТРОЙСТВО АВТООПРЕДЕЛЕНИЯ РАЗМЕРНОСТИ И МОДЕЛИ ПОКРЫШКИ



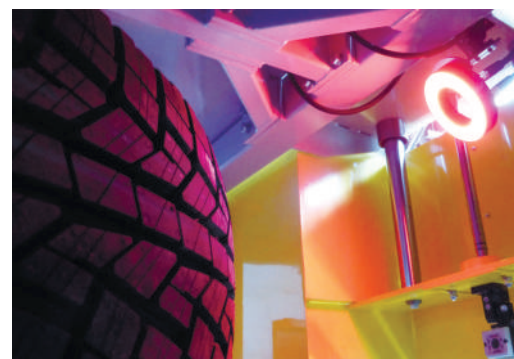
Предназначено для автоматического определения геометрических размеров и типа радиальных легковых шин с посадочным диаметром борта от 13 до 18 дюймов.

**ПРИНЦИП РАБОТЫ УСТРОЙСТВА** заключается в определении габаритных размеров покрышек движущихся по рольгангу через поставляемое устройство световой измерительной системой. С помощью двух створок ворот, покрышка останавливается и центрируется в определенном месте для определения типа протектора камерой технического зрения.



## КОМПЛЕКТНОСТЬ:

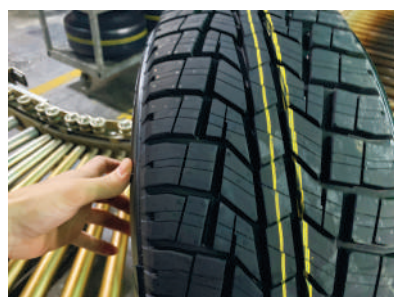
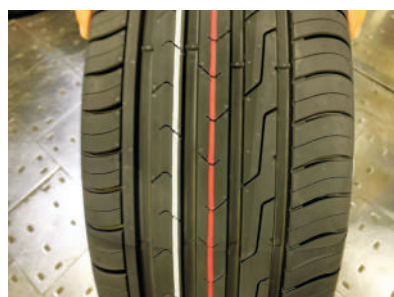
- Камера технического зрения;
- Система управления с HMI панелью управления;
- Световая система измерений геометрических параметров покрышки - 4 шт.
- Комплект кронштейнов, узел подъема и опускания камеры, узел остановки и центрирования покрышки и защитное ограждение.

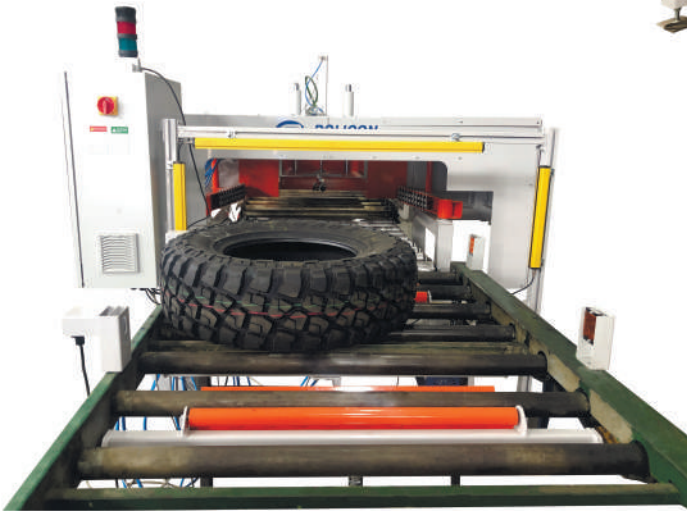


## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

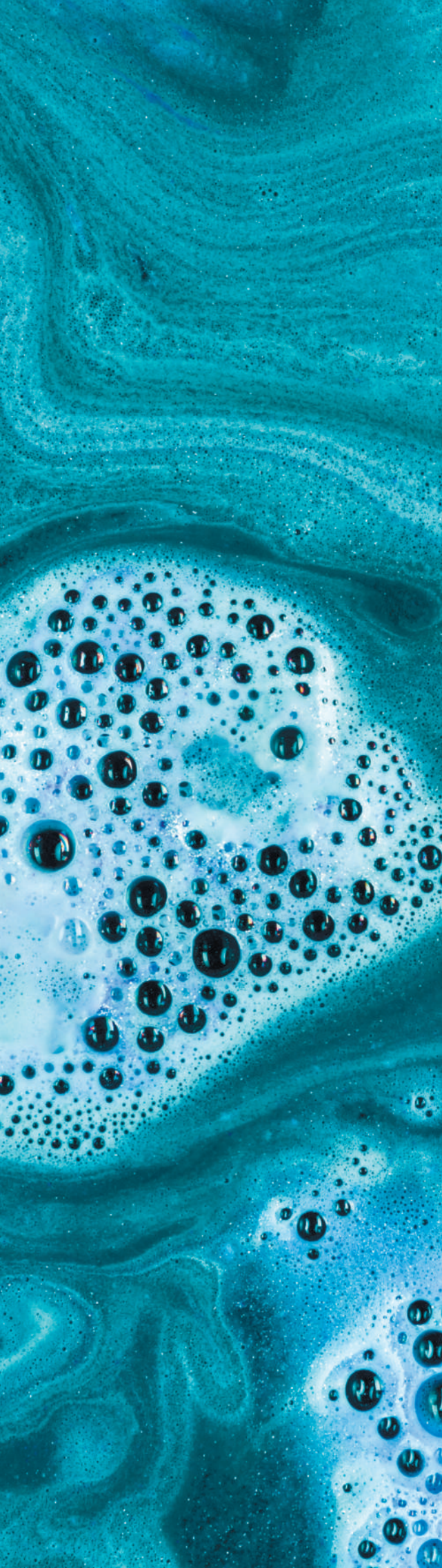
Посадочный диаметр борта определяемых шин, inch	13 - 18
Электрическое питание: напряжение, В	220
Давление сжатого воздуха в пневмосистеме, МПа	0,5 - 0,6
Обслуживание, оператор	1
Длина/ширина/высота, мм	1 600/1 950/2 840
Масса, кг	600

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.







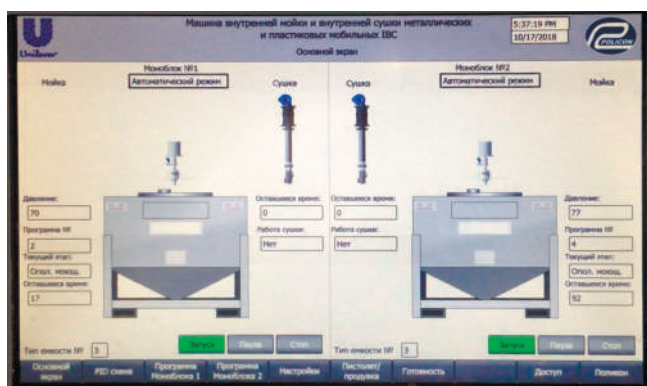


**МОЙКА,  
ДЕЗИНФИЦИРОВАНИЕ  
И СУШКА  
ЁМКОСТЕЙ**

# УСТАНОВКА АВТОМАТИЧЕСКОЙ МОЙКИ И СУШКИ ИВС ЁМКОСТЕЙ (МОНОБЛОК)

Моноблок представляет собой 2-х секционную, закрытую металлическими дверями, металлоконструкцию.

Предназначен для одновременной внутренней мойки и сушки металлических и пластиковых мобильных ёмкостей объемом 1 м<sup>3</sup>.



Для автоматизированной мойки и сушки используется 8 разновидностей ёмкостей. Внутри каждой секции установлены: механизм подъема и опускания моющей головы и механизм подъема и опускания форсунки сушки на подъемном устройстве электромеханического действия.

## ОСОБЕННОСТИ:

- Исключение человека из рутинных операций производства.
- Одновременная автоматизированная мойка и сушка в одном оборудовании.

## КОМПЛЕКТАЦИЯ:

1. Моноблок - 2 шт.;
2. Каркас;
3. Стеллаж насосный;
4. Стеллаж дозирующих станций;
5. Механизм подъема и опускания форсунки сушки - 2 шт.;
6. Механизм подъема и опускания моющей головы - 2 шт.;
7. Фильтровентиляционный модуль (HEPA);
8. Центрирующее устройство - 2 шт.;
9. Пульт оператора;
10. Шкаф управления.

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.



# МОБИЛЬНАЯ УСТАНОВКА АВТОМАТИЧЕСКОЙ МОЙКИ И ДЕЗИНФИЦИРОВАНИЯ ЁМКОВ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



Установка для очищения и дезинфицирования в автоматическом режиме.

## ОСОБЕННОСТИ:

- Автоматическая очистка в моющем растворе;
- Промывание водой после обработки моющим раствором;
- Автоматическое дезинфицирование ёмкости;
- Промывание водой после дезинфицирования.

Внешняя очистка при необходимости производится вручную и завершает весь процесс полуавтоматической мойки.

Шланговые фитинги для внутренней очистки



Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.



## ДЛЯ ИВС ЁМКОВ, КОНТЕЙНЕРОВ ТИПА FINNCONT



# ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

## УСТРОЙСТВО РЕЗКИ КАУЧУКОВ С ГИДРОСТАНЦИЕЙ

Устройство хорошо подойдёт для быстрого получения навесок при замешивании резиновых смесей и различных композиций на вальцах или в резино-смесителях.

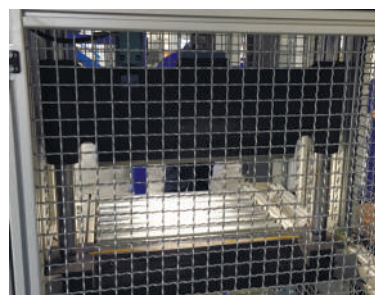
### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

- ленточный конвейер для загрузки машины (длина 1,5 м);
- наклонный стол из нержавеющей стали для разгрузки материала;
- гидростанция с клапанами BOSCH;
- центрирующий предохранительный клапан, непосредственно закрепленный на гидравлическом поршне;
- лезвие и контр-лезвие из специальной стали;
- защитный кожух;
- цифровой таймер для регулировки длины разрезания;
- пневматическое устройство для устойчивости брикета во время резки.

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.



Подача каучука под гильотинный нож и отбор нарезанных кусков заданной толщины полностью автоматизирована. Такие устройства комплектуют с автоматическими весами и транспортерами в системах автоматической развески каучуков.



## ВЕСОВОЙ ТРАНСПОРТЕР ЗАГРУЗКИ ХИМИКАТОВ В РЕЗИНОСМЕСИТЕЛЬ

Транспортер весовой (весы автоматические, система динамического взвешивания, чеквейер) используется для автоматического взвешивания различных грузов, движущихся по транспортеру.



По индивидуальному заказу мы изготовим любые нестандартные взвешивающие транспортеры.



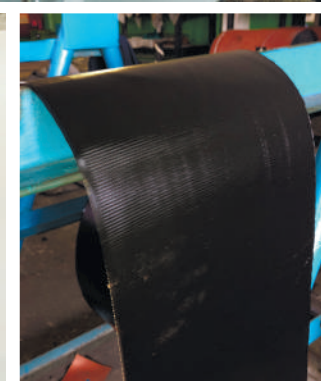
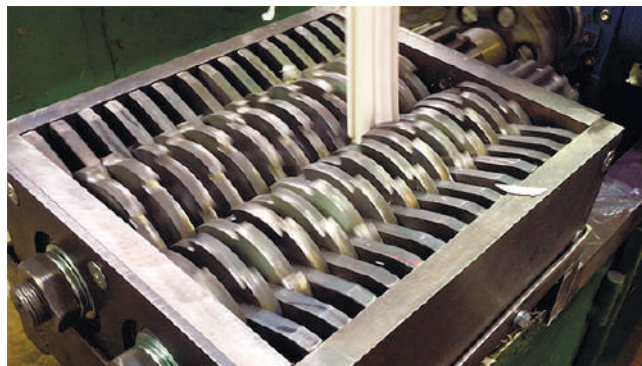
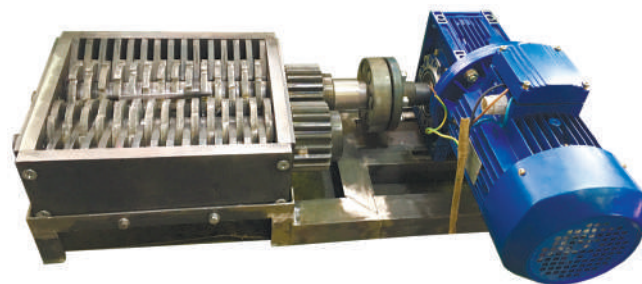
## ШРЕДЕР ДЛЯ ИЗМЕЛЬЧЕНИЯ ПЛАСТИКОВ

Двухроторный шредер для измельчения пластика, резины, древесины и других материалов.

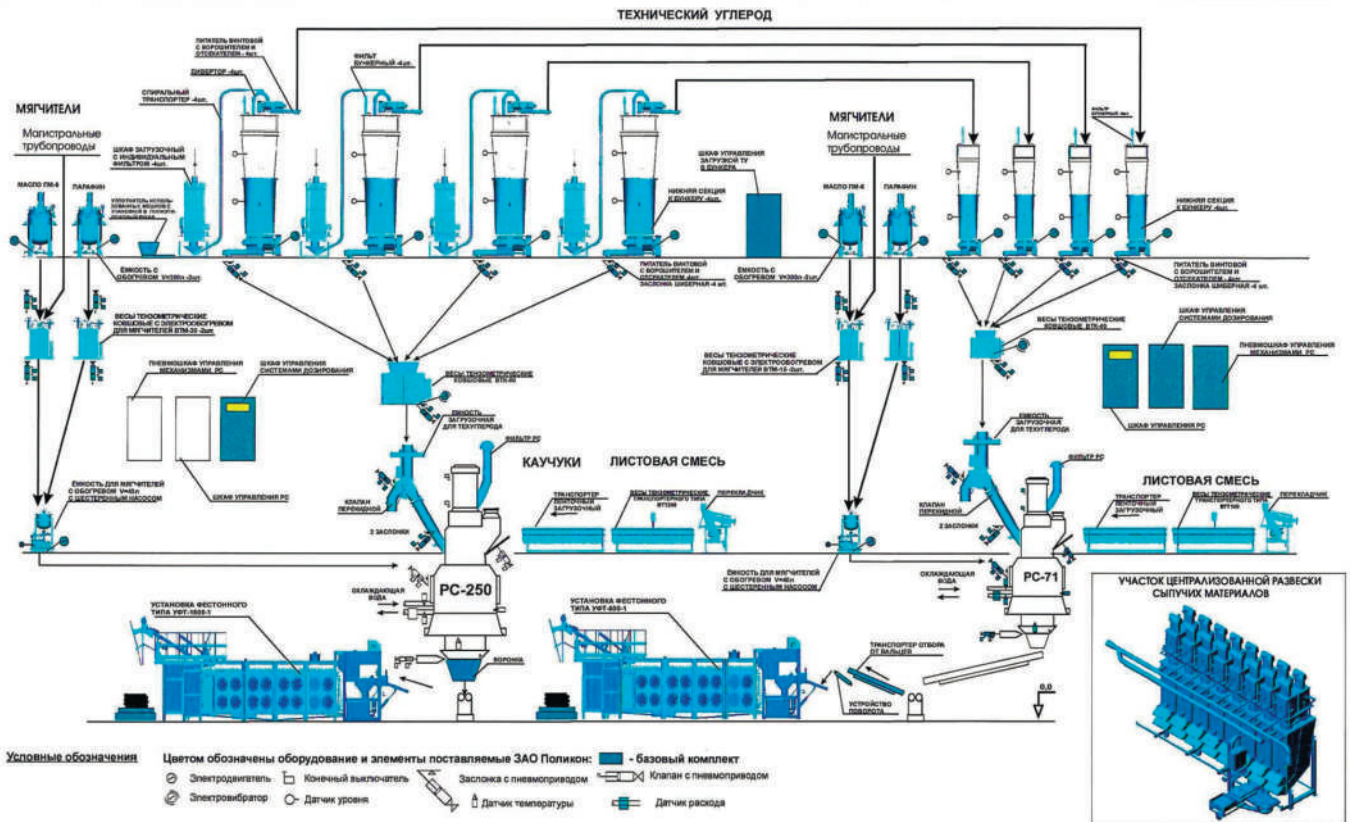
### ПРЕИМУЩЕСТВА:

- получение вторичного сырья, которое используется в производстве полимерной и пластиковой продукции;
- малошумный по сравнению с другими измельчителями;
- возможность использования материалов, неограниченных в размерах;
- небольшие размеры оборудования в сочетании с высокой производительностью.

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая параметры и особенности производства.



## СХЕМА МОДЕРНИЗАЦИИ УЧАСТКА ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОВЫХ СМЕСЕЙ





1993

**POLICON**  
Engineering & Manufacturing

**Центральный офис  
и производство:**

Россия, 644009, г. Омск,  
ул. Лермонтова, 194  
тел./факс: +7 (3812) 36 74 02,  
36 74 12, 48 48 30,  
моб. тел.: +7 (913) 964 03 70  
e-mail: info@policon-rt.ru

**Офис в Москве:**

Россия, 125315, г. Москва,  
Ленинградский пр., 66  
тел./факс: +7 (499) 649 60 10,  
моб. тел.: +7 (915) 198 09 21  
e-mail: dech@policon-rt.ru

**Офис в Екатеринбурге:**

Россия,  
620138, г. Екатеринбург,  
ул. Комсомольская, 80  
тел./факс: +7 (343) 272 82 78,  
моб. тел.: +7 (982) 630 25 15  
e-mail: ural@policon-rt.ru

**[www.policon-rt.ru](http://www.policon-rt.ru)**



**11/2022**

Все характеристики и внешний вид  
могут меняться в соответствии  
с техническими усовершенствованиями