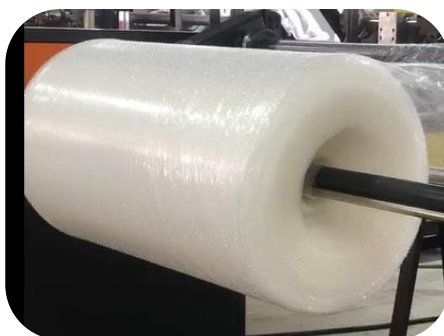


Машина для производства воздушно-пузырьковой пленки

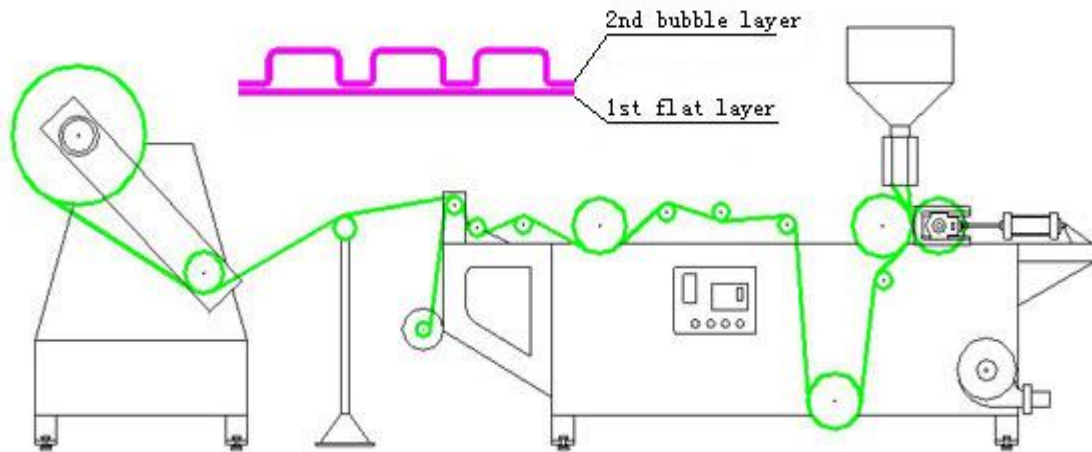
Предложение действительно в течении семи дней

Цена: **76780 USD**





WWW.TMDL.RU



Descripti	Numbe	Unit	Total (FOB)
ОДНОШНЕКОВАЯ МАШИНА ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ВОЗДУШНО-ПУЗЫРЬКОВОЙ ПЛЕНКИ	1SE	78200USD	78200USD
Total			
Срок оплаты	После подписания контракта, общая сумма 50%ТТ авансовый платеж, завод приемки оплаты перед поставкой после тестирования машины в порядке.		
Срок поставки	Около 35 рабочих дней после получения депозита. Завод примет решение об изменении даты поставки после подтверждения заказа.		
Гарантия	Мы предоставляем гарантию на 12 месяцев. В течение гарантийного срока мы обеспечиваем бесплатную замену поврежденных деталей, вызванных проблемами с качеством. Все неисправности, вызванные неправильным использованием покупателем (включая несанкционированное изменение встроенного программного обеспечения ПК и сенсорного экрана), не входят в объем гарантии (за исключением уязвимых частей изнашиваемых деталей).		
Установка	Инженеры доступны для установки и отладки от двери до двери и за рубежом. Стоимость за рубежом будет за счет покупателя, включая визовый сбор, питание, проживание, около авиабилетов, и зарплату 400usd в день на одного человека.		
Упаковка	В соответствии с требованиями клиентов		

Основные параметры

1. Сырьевой материал NOPE LDPE LLDPE
2. Ширина пленки 2000 мм
3. Характеристики пузыря $\phi 6*3.2$ тт $\phi 10*3$. $\phi 25*10$ тт $\phi 30*10$ тт (может быть изготовлен на заказ)
4. Диаметр пузырькового ролика $\phi 210$
5. Общая мощность 80 кВт
6. Рабочая мощность 60 кВт
7. Напряжение машины 380В, 50HZ
8. Размер машины 7.5mX3.3mX2.5m (LXWXH)
9. Производительность машины 80-120 кг/ч
10. Максимальная экструзия г - Толщина 200gsm
11. Мини-экструзия Толщина 20gsm
12. Равномерность экструзии $3^{\circ}0$
13. Вес машины 6 т
14. Устройство экструдера
15. Шнек DIA $\phi 90$
16. Шнек L D Материал шнека 30: 1 SACM-65/38CRMOLA
18. Материал ствола SACM-65/38CRMOLA
19. Мощность двигателя Mat 18 5 (кВт)
20. Штампы
21. Штампы 2150 мм
22. Контроль температуры 5 (кВт)
23. Тяговая намотка
24. Ширина тянущего рулона $\phi 2150$ (мм)
25. Скорость 10-80 (М мин)
26. Мощность двигателя 0,75 (кВт)
27. намотка рулона
28. Метод намотки Центральная намотка
29. Мощность 6 (Н.м)
30. Максимальная ширина намотки 1500 мм (стандартная ширина 10 мм-1500 мм может быть скорректирована)
31. Максимальный диаметр обмотки 1600 мм
32. Скорость намотки 10-80 (мин) ((фактическая скорость производства определяется такими условиями, как используемые материалы и требования производственного процесса)

Состав оборудования

Шнековая конфигурация основного экструдера (марка: Zhoushan Golden Conch screw)



1.	Шнековый экструзионный узел главной машины в основном состоит из двигателя переменного тока с цифровым преобразованием частоты, закаленной коробки передач, ствола, экструзионного шнека, соединителя и устройства смены сита. Бункер подается в загрузочное отверстие шнека. Частицы смолы, поступающие в шнек, нагреваются до расплавленного состояния и экструдированы вперед к устройству смены сит. Отфильтрованный материал плавно подается в пресс-форму через соединитель между матрицей и шнеком. в головке	
2.	Диаметр экструзионного шнека	90mm
3.	Закаленный зубчатый редуктор	146 model
4.	Мощность двигателя	15KW
5.	Мощность инвертора	15KW
6.	Винт L/D	30: 1
7.	Материал ствола винта	38 CrMoAl, твердое хромовое покрытие на поверхности винта
8.	Температурная зона нагрева винта	8 зон
9.	Мощность нагрева винта	15KW
11.	Материал винтового нагревателя	Нагревательное кольцо из нержавеющей стали
12.	Ручное устройство смены экрана	1 комплект
13.	структура	Смешивание щитов
14.	электродвигатель	Марка: shanghai hengzhong

15.	Регулирование скорости вращения двигателя	Регулирование частоты вращения HLP, Eckert
16.	Порт подачи хоста	Gaodou
17.	Метод кормления	Автоматическая подача
18.	Интеллектуальный цифровой дисплей	Бренд:huibang
19.	электрическая распределительная коробка	Бренд:Zhengtai
20.	метод нагрева	Нагревательное кольцо из нержавеющей жести
21.	метод фильтрации	лабиринт
22.	метод охлаждения	воздушное охлаждение
23.	Длина выдавливания шнека	2700 мм
24.	Автоматический контроль температуры	4 зоны
25.	пластифицирующее охлаждение	принудительное воздушное охлаждение
26.	Технология обработки	Ковка, закалка и отпуск, азотирование
Метод нагрева: керамическое нагревательное кольцо (хорошая термостойкость, сухой		Ковка, закалка и отпуск, азотирование
сопротивление горению, зрелая технология) Метод нагрева: керамический нагрев		
кольцо (хорошая термостойкость, устойчивость к сухому горению, зрелая технология)		

2.Экструзионный штамп Марка: Vinot



1.	Головка экструзионной плоской матрицы в основном изготовлена из многослойной импортной штамповой стали после специальной закалки и отпуска. Она имеет встроенный проточный канал подвешенного типа. Адгезия и износ смолы к бегунку	
2.	2000 Плоская штамповочная головка	1 штука
3.	Форма блокировки	внешняя блокировка
4.	Максимальная ширина экструдированной пленки	2000 мм
5.	Минимальная ширина экструдированной пленки	800 мм

Подвеска формы для внутренней обкатки формы

Количество экструзионной пленки 2 шт.

зона нагрева 5 зон

мощность нагрева 15 кВт

метод нагрева Нагрев в электрической нагревательной трубе из нержавеющей стали

Конструкция Т-типа; тип подвеса

Принцип процесса Специальная конструкция, с использованием различных шунтов

Материал и обработка штампа Изготовлен из высококачественной стали, закален и отпущен, отшлифован на внутренней поверхности, отполирован и покрыт мелким напылением;

Ширина штампа 2150 мм

Материал фильеры 5СТNiMo

Применимая категория LLDPE

Напряжение питания фильеры 380V50HZ.

Контроль температуры головки штампа; область 5 ЗОН

Мощность электрического нагрева пресс-формы 4кВт.380В

Структура штампа Отверстие кромки штампа составляет 1,2 мм, (в середине находится вставная нагревательная труба, и она холмисто закрыта, и авиационный стержень гнездового типа соединителя)

Открытие кромки штампа 1 мм.

Полировка 0.02-0.04 (un),

Поверхность проточки штампа твердое хромирование 0.06 0.08 (UN)

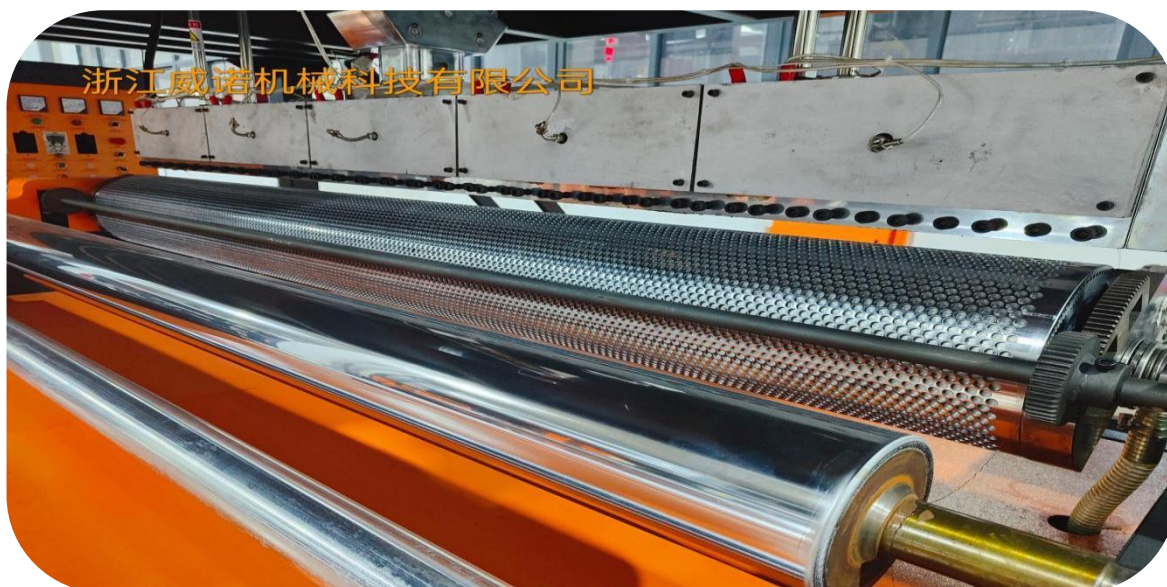
твердость 60-65 Rockwello

Толщина хромирования наружной поверхности 0,01 0,02 мм.

Марка Vinof

Ширина может быть отрегулирована свободно, а температурная зона увеличена до 5 секций, что обеспечивает баланс температуры в пресс-форме и облегчает регулировку однородности.

3. Поточное вытяжное и продольно-поперечное устройство



Основная машина для формовки воздушно-пузырькового компаунда состоит в основном из ролика воздушных пузырьков, силиконового ролика, прижимного ролика, переходного ролика, ролика для сплющивания и т.д. Каждый ролик оснащен подключенной системой циркуляции охлаждающей воды с вращающимся шарниром. Система передачи, оснащенная зубчатым редуктором, соединяет каждый ролик через цепь и звездочку. Пузырьковый ролик оснащен вакуумной системой всасывания отрицательного давления. Основная функция главной машины для формовки воздушно-пузырьковых компаундов заключается в обработке экструдированного двухслойного листа. Формовать пузырьки в сочетании с композитными материалами

2000 мм плоский валик 1 шт

Диаметр ролика пузыря F 210 мм

Диаметр пузыря: 10 мм (можно регулировать)

Высота пузыря: 4 мм (можно регулировать)

Силиконовый ролик шириной 2100 мм 1 штука

2100 мм Ширина прижимного ролика: 1 шт.

22100 мм ширина переходного ролика: 1 шт.

:2100 мм Диаметр ролика для разглаживания: 1 шт.

цилиндр: 2 шт.

Трансмиссия: 1 комплект

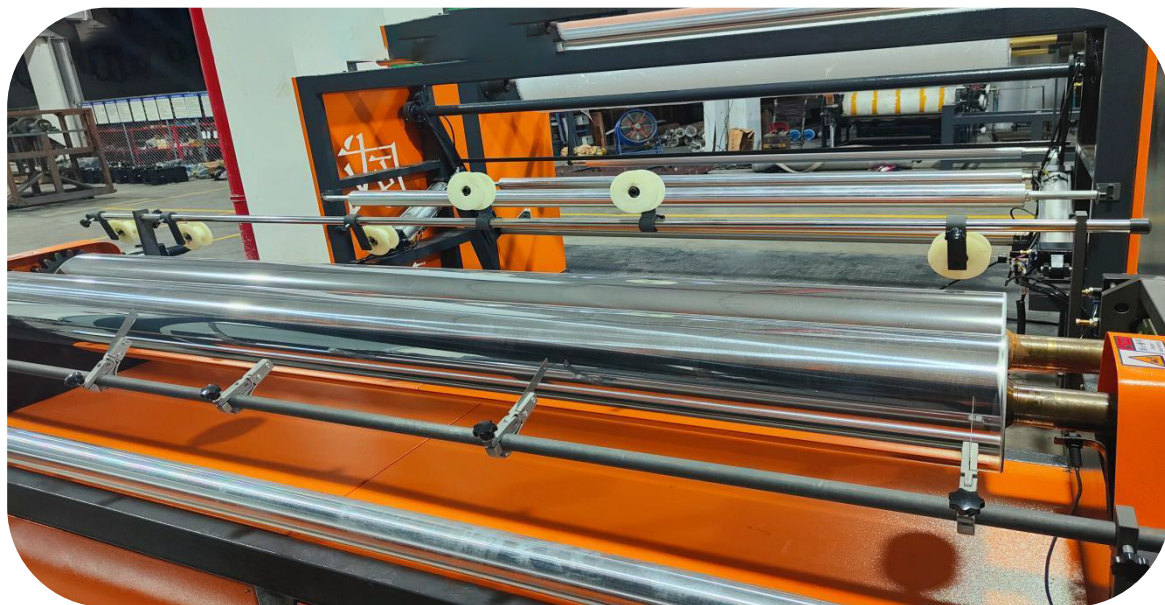
1.5KW Силовой двигатель: 1 комплект

1.5KW инвертор мощности: 1 set

Система циркуляции охлаждающей воды: | 1 комплект

Система всасывания отрицательного давления вакуумного насоса: 1 set

Продольная резка



Онлайновая установка для продольной резки тягового полотна в основном состоит из плоских роликов, прижимных роликов, сплющивающих роликов и т.д. Каждый ролик оснащен подключенной системой циркуляции охлаждающей воды с вращающимся шарниром. Система продольной резки состоит в основном из упоров для инструментов, ножей, направляющих для отходов и т.д. Система передачи, оснащенная редуктором, соединяет каждый ролик через цепь и звездочку. Основная функция главной машины для формирования воздушно-пузырькового компаунда - разрезать пузырьки или компаунд-пузырьки онлайн на материалы различной ширины и передавать их на намоточное устройство.

Плоский ролик шириной 2100 мм: 1 шт.

Прижимной ролик шириной 2100 мм: 1 шт.

Плоский валик диаметром 21 мм: 1 шт.

цилиндр: 2 шт.

Система передачи: 1 комплект]

1.5KW Силовой двигатель: 1 комплект]

15KW Силовой инвертор: 1 комплект]

i Система циркуляции охлаждающей воды i: 1 комплект]

Онлайн система продольной резки: 1 комплект

Количество узлов продольной резки: 5 комплектов]

Тяговый ролик: Охлаждающий направляющий ролик

Тяговый двигатель: Бренд: Шанхай

Алюминиевый ролик (немогущий тяговый ролик 3 шт.

15.	режущий ролик	1 штука
16.	Технические характеристики роликов:	φ80мм*1250-2200мм (Длина зависит от модели) .
17.	Диаметр рулона продукта:	φ1500 мм (МАХ)
18.	Технические характеристики:	φ76*φ96мм
19.	Вспомогательный способ перемещения:	Применяется новейший отечественный метод электрического рельсового транспорта.

консольная намотка



Полностью автоматическая консольная перемотка на станциях в основном состоит из системы непрерывной резки летающим ножом и системы перемотки с двойным двигателем.

Максимальная ширина намотки срл 500 мм (макс.)

Максимальный диаметр намотки 1500

мм система передачи 1 комплект

і крутящий момент двигателя мощностью 1,5 кВт 2 штуки

Роторный двигатель мощностью 1,5 кВт 1 штука

Бесштоковая станция продольной резки цилиндров.

Моталка Функция захвата по центру

Способ смены рулона Ручная смена рулона

Счетчик катушечных счетчиков цифровой счетчик

Редуктор: закаленная коробка передач; Бренд: Jiangsu International Trade



1.	gear material	alloy steel
2.	The main process of gear	The tooth surface is high-frequency quenched, and the hard tooth surface is finely ground by a gear grinding machine;
3.	Gearbox Lubrication	Forced oil loop lubrication;
4.	Gearbox cooling method	Forced water circulation to cool the oil temperature;

Устройство защиты машины

Защитное устройство всей машины в основном состоит из предупреждающих надписей, механической защитной крышки и других деталей. Защита электроприборов в основном состоит из кнопок аварийного отключения в опасных зонах. При нажатии одной из этих кнопок вся производственная линия перестает работать

Перечень производимого вспомогательного оборудования

10 тонн холодной водонапорной башни



Сушильный смеситель 500GK



Онлайн-переработка отходов



КЛЮЧЕВЫЕ МОМЕНТЫ

ДОСТАВКА – 25 ДНЕЙ

ОПЛАТА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ТРЕМЯ ТРАНШАМИ:

50% - ПРЕДОПЛАТА

30% - ПЕРЕД ОТПРАВКОЙ ОБОРУДОВАНИЯ С ЗАВОДА ИЗГОТОВИТЕЛЯ

20% - ПОСЛЕ ТАМОЖЕННОЙ ОЧИСТКИ В РОССИИ (ПЕРЕД ОТПРАВКОЙ КЛИЕНТУ) ГАРАНТИЯ – 1 ГОД ЦЕНА УКАЗАНА БЕЗ УЧЕТА УСТАНОВКИ, НАСТРОЙКИ И ПУСКО-НАЛАДОЧНЫХ РАБОТ ЦЕНА ВКЛЮЧАЕТ ДОСТАВКУ ИЗ КИТАЯ В НОВОСИБИРСК И ПОЛНУЮ ТАМОЖЕННУЮ ОЧИСТКУ ДОСТАВКА ИЗ НОВОСИБИРСКА В ДРУГИЕ ГОРОДА – ЗА СЧЕТ ПОКУПАТЕЛЯ

Цена указана с доставкой до нашего склада в Барнауле. Далее отправка любой транспортной компанией до клиента за его счёт.

Можем выполнить пуско-наладочные работы по месту заказчика.

Стоимость пуско-наладочных работ 8% от стоимости оборудования.

ООО "АЗИАТСКАЯ ТРАНСПОРТНАЯ КОМПАНИЯ"

ИНН 2225228671

КПП 222501001

ОГРН 1232200005278

БАНК: АО "Тинькофф Банк" г. Москва

БИК 044525974

к/с 30101810145250000974

р/с 40702810810001345905

Юридический адрес: 656064, г. Барнаул, Павловский тракт, д. 54в, оф.5.

Генеральный директор: Засухин Дмитрий Викторович

Ответственный менеджер: Ерохин Дмитрий Tel: +7-961-234-7993

Email: info@tmdl.ru

Генеральный директор:  Засухин Д.В.

