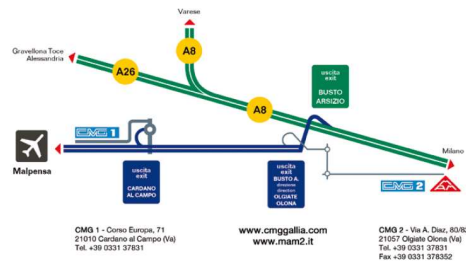


Модель	S	M	L	XL
Ширина рукава*	1400	1800	2400	2800
Рабочая ширина	1300	1700	2300	2700
Экструдера	2x50	2x55	2x70	2x70
	1x70	1x75	1x80	1x100
Производительность линии	455	520	740	900
Мощность двигателя переменного тока	254	254	354	411
Зачиститель фильтра	рычаг / винтовой домкрат			
<b>Экструзионная головка</b>	CBH 500	CBH 500	CBH 700	CBH 700
фильера min	175	175	350	350
max	400	400	650	650
Оптимальный диапазон головки min	175	250	350	500
max	250	350	500	650
Производительность (пропускная способность) головки	175/300	250/420	350/600	500/780
Система внутреннего охлаждения лезвия BVC	+	+	+	+
Кол-во зон нагрева	8	8	8	8
Двухщелевое кольцо охлаждения	CR 350	CR 30	CR 650	CR 650
Система слежения за пузырями	420/1450	510/1800	680/2460	800/2860
Вращающееся выжимное устройство	HO 1400	HO 1800	HO 2400	HO 2800
Намотчик	LSW 1400	LSW 1800	LSW 2400	LSW 2800
Макс. диаметр рулона	1200 (1100 реверс)			
Макс. вес рулона	1400	1800	2400	2800
Толщина пленки	10 - 250			
Линейная скорость линии	75 / 150 / 225			
Периметр	5,0 x 14,0	5,8 x 15,0	6,4 x 16,0	7,0 x 16,2
Высота	8,50	9,30	13,00	17,50

\* - возможны другие параметры

Модель намотчика	SB	SC	ST	SR	SL LUX
Линейка-шпун	▼	▼	▼	▼	▼
Сенсор рулонов	▼	▼	▼	▼	▼
Осциллирующие ножи	▼	▼	▼	▼	▼
Плужерная поперечная отрезка	▼	▼	▼	▼	▼
Подъемники для пневматических валков	▼	▼	▼	▼	▼
Автоматическая разгрузка рулонов	▼	▼	▼	▼	▼
S-образная система валков охлаждения на входе	▼	▼	▼	▼	▼
Превентивный район пневматических валков	▼	▼	▼	▼	▼
Система намотки змеек пленок	▼	▼	▼	▼	▼
Механизм змеек (осевого привода - фотоэлементов для намотки с змееком - обратная намотка)	▼	▼	▼	▼	▼
Отбор отрезков	▼	▼	▼	▼	▼
Антистатические вентиляторы	▼	▼	▼	▼	▼
Поверхность вала намотки	резина	хром	резина	резина	резина
Смазочные валки	▼	▼	▼	▼	▼
Замена без склейки	▼	▼	▼	▼	▼
несовместимые комбинации	реверс и замена без склейки плужерный трансверсальный нож с толстыми и фальшивыми пленками.				
	▼ - стандартная комплектация ▼ - опция				





Возрастающий спрос на оборудование, предназначенное для производства инновационных полимерных пленок, современных и экономичных, является главным критерием создания нового оборудования INNOEX Solution Center Kz для производства соэкструзионных пленок.

Производство высококачественной пленки требует:

- Постоянного развития и усовершенствования основных технологических узлов: шнеков и экструзионных головок, кольца охлаждения и системы внутреннего охлаждения пузыря, вытяжного устройства и наматочиков.
- Постоянного совершенствования системы эффективного контроля за процессом работы всех узлов.

- Внимание к деталям на каждом технологическом этапе от выбора проекта до выбора материала и способов обработки; от сборки до установки; от ввода оборудования в эксплуатацию до постоянной технической поддержки на протяжении всего срока службы оборудования.

Все эти элементы, вместе взятые, гарантируют производство высококачественной пленки с идеально гладкой поверхностью и контролируемой толщиной, постоянными механическими свойствами и шириной. Наматывание пленки слоя за слоем с точным натяжением позволяет добиться идеальной геометрии бобин и избежать складок.



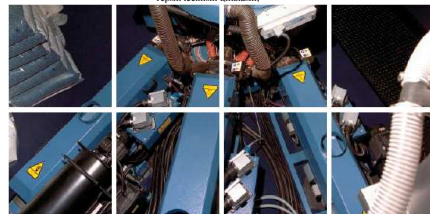
**Управление процессом**  
Интерфейс оператора графический, интуитивный и многоязычный. Каждый компонент постоянно отслеживается через ПЛК Omron. Заданные значения температуры и скорости, весового дозирования, линейного контроля веса, профиля толщины, залуж и поворот платформ, отчеты, управление рецептами, событиями и сообщения об аварийных ситуациях – все это стандартные выполняемые функции. Удаленный контроль работы линии через модем входит в стандартный комплект управления процессом.



**Намотчик LSW**

На сегодняшний день намотчик LSW представлен в нескольких вариантах: для различной рабочей ширины пленки, с разной степенью моторизации, и в разных конфигурациях. Классический вариант – устройство двойной намотки "back-to-back" (спина к спине). По желанию заказчика, намотчик может быть поставлен в вариантах "single" (односторонней) или "front-to-front" (лицом к лицу).

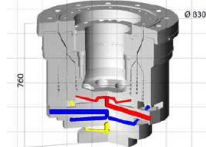
Периферийная намотка осуществляется посредством центра и зазора. Формирование рулона при периферийной намотке осуществляется на горизонтальных направляющих, поэтому на дальние контакты не влияют значения массы компонентов самого рулона. Система плавающих валков гарантирует стабильность натяжения пленки при намотке и синхронизацию скорости.



**Преимущества машины**  
- головка для 3-слойной экструзии CBH 500 с радиальным распределением;  
- использование комков материалов в изготовлении деталей линии для предотвращения деформаций, вызываемых термическими циклами;

- при простроении каналов и спиралей головки используется программа расчетов потоков для использования широкого спектра материалов. Оптимизирована скорость смещения для предотвращения отложений, сохранены продолжительность и скорость обработки и структурных изменений. Равномерное распределение потока внутри спиралей для снижения разнотолщинности пленки.  
- поверхности соприкосновения хромированы по толщине - смешной дорн. Подогрев дорна.

Диапазон фильер Ø 400 – 650 мм



Экструзионная головка CBH 700



**Кольцо охлаждения CR350 и внутреннее охлаждение пузыря ВВС**

Технология двойных губ кольца охлаждения позволяет подавать больший объем воздуха для охлаждения без нарушения стабильности пузыря, что приводит к увеличению производительности и улучшению профиля толщины. При добавлении системы внутреннего охлаждения пузыря ВВС эффективность охлаждения повышается, что придает пленке большую степень прозрачности.

Почасовая производительность относительно диаметра головки составляет: 1,3-1,4 (кг/мм х ч).  
Стабильность рукава с индексом раздува от 1,2 до 3,5 (специальные вставки по желанию заказчика для специфических продуктов производства).  
Дополнительно может быть установлена система контроля толщины пленки с закрытым кольцом охлаждения.

**Конфигурации и опции**

Подача гранул	▼
Система весового дозирования	▼
Цилиндр с гофрированной зоной загрузки	▼
Барьерный шнек	•
Винтовой смеситель	•
Шнек из закаленной стали	•
Биметаллический цилиндр	•
Быстрая смена калибровочных головок в зависимости от зазора	•
Дополнительная калибровочная головка	•
ВВС + контроллер ширины и направляющей рукава	•
ВВС – контроллер ширины раздава рукава и направляющей рукава	▼
Система контроля толщины пленки	•
Датчики давления и температуры расплава	•
Датчики давления в зоне фильтрации	▼
Заменитель фильтра «винтовой домкрат»	▼
Фальцовочное устройство	▼
Углеродистые валки	▼
Корнатор	▼
Микроперфоратор	▼

• – стандартная комплектация  
▼ – опция