

ООО «НПК «НОРДТЕХНО-СПБ»

Тел./факс: +7 (812) 376-59-03

E-mail: info@nordtechno.com;

nordtechno@mail.ru;

www.nordtechno.com



**БРИКЕТИРОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ
ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ
МЕТАЛЛОВ**



Стружка, появляющаяся при механической обработке металлов, представляет собой ценное сырье, к которому следует обращаться экономически также как, как вы относитесь к исходному материалу. Используя прессы для брикетирования в процессе обработки стружки, дает вам одно из возможных и экономически выгодных решений. Наши клиенты неоднократно замечали, что срок окупаемости брикетировочных прессов всего от шести месяцев до одного года. Инженеры-конструкторы нашей компании всегда индивидуально подбирают наиболее выгодный тип пресса для того, чтобы сделать использование отходов высокопродуктивным настолько это возможно. Технология брикетирования предназначена для машиностроительных заводов, компаний, которые стремятся к экономии при металлообработке, а также для компаний, занимающихся вторичной переработкой металлической стружки.



Пригодность материала для прессования лучше всего проверяется при испытании материалов. Металлическая стружка должна быть короткой, рыхлой, и подходить для подающего шнека. Алюминиевая стружка может содержать небольшую долю длинных фракций, которые не должны образовывать большие комки. Шнек может подобрать небольшой комок, но почти всегда это приводит к уменьшению производительности пресса и неравномерному распределению размеров брикетов. Стружка более прочных материалов, чем алюминий, не должны содержать эти комки. Важно также, отсортировать большие куски.

Содержание смазочно-охлаждающих жидкостей в стружке не ограничено. Важно обработать материал при стандартных температурах, чтобы достичь требуемых характеристик брикетов с низким содержанием жидкости. Высококачественное масло или вязкость эмульсии при низких температурах, повышает адгезию жидкости на поверхности материала и снижает эффективность применения процесса.

Брикеты всегда имеют цилиндрическую форму с диаметром 40 - 100 мм. Некоторые брикетировочные машины способны выжимать содержащуюся смазочно-охлаждающую жидкость из алюминиевой стружки, и достигают значения влажности менее 2%. Их плотность составляет от 60 до 90% от плотности исходного материала. Плотность алюминиевых брикетов может быть до 2 350 кг / м³, плотность чугунных брикетов до 5 300 кг / м³, плотность медных брикетов до 6 500 кг / м³



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ БРИКЕТИРОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ ДЛЯ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ МАШИННОЙ СТРУЖКИ

Прессы iSwarf экономичные машины с низким энергопотреблением. Они обрабатывают стружку при обработке стали, чугуна и цветных металлов, особенно алюминия. Стандартный ассортимент прессов iSwarf большой и предлагают много вариантов производительности и оборудования. Сочетание гидравлического двигателя насоса в диапазоне от 4 кВт до 15 кВт и диаметра пресс-формы от 55 мм до 100 мм удовлетворяют требованиям к качеству брикетов и производительности брикетировочных прессов. **Преимущество брикетировочного пресса iSwarf** является использование запатентованной конструкции гидравлической системы, которая позволяет очень легко повысить усилие прессования в случае роста производства. Прессы бункерного типа могут быть выбраны относительно материала и способа подключения к технологической линии. Благодаря своей модульной конструкции прессы iSwarf могут удовлетворить самые высокие требования к автоматизации работы и другого технологического оборудования.

Прессы BrikStar M обрабатывают стружку из чугуна, стали, цветных металлов и шлифовального шлама. Прессование происходит в закрытом с обеих сторон цилиндре с помощью пресс-формы. Рабочее давление в штампе действует с обеих сторон цилиндрического брикета. Уникальный способ прессования материала обеспечивает равномерное сжатие материала по всему объему брикета. Брикет выталкивается из камеры прессования к вибрирующему желобному пространству, и транспортируются в контейнерах этого желоба. Если требуется транспортировка брикетов на большую высоту или расстояние, пресса может быть укомплектован цепным транспортером.

Прессы BrikStar MD используют специальный гидравлический цилиндр с внутренним линейным гидравлическим двигателем, который ускоряет движение инструмента в обратное исходное положение. Это решение обеспечивает прирост производительности до 30% при той же мощности процесса брикетирования.



алюминий



медь



латунь - бронза



свинец



титан



Техническая информация	Диаметр брикетов (мм)	Рабочее давление в матрице (МПа)	Производительность* (кг/час)	Двигатель насоса (кВт)	Габариты (мм)
iSwarf 440 - 4	45 - 60	130 - 280	60 - 170	4	2250 x 2050 x 1590
iSwarf 440 - 5	45 - 60	130 - 280	80 - 220	5,5	2250 x 2050 x 1590
iSwarf 550 - 7	60 - 100	130 - 360	85 - 405	7,5	2300 x 2160 x 1630
iSwarf 550 - 11	60 - 100	130 - 360	110 - 500	11	2300 x 2160 x 1630
iSwarf 550 - 15	60 - 100	130 - 360	130 - 600	15	2300 x 2160 x 1630
iSwarf 550 - 2x15	60 - 100	130 - 360	260 - 900	30	2920 x 2340 x 1610
BrikStar M - 7	40	320	100	7,5	2050 x 1200 x 1740
BrikStar M / MD - 15	55 - 60	290 - 350	200 / 280	15	3320 x 2080 x 1940
BrikStar M / MD - 22	60 - 70	290 - 350	300 / 400	22	3620 x 2300 x 2460
BrikStar M / MD - 30	70 - 80	290 - 350	500 / 650	30	4620 x 2590 x 2800
BrikStar M - 40	80 - 90	290 - 350	600 / 800	40	4620 x 2590 x 2800

*) Указана примерная производительность. Производительность зависит от типа обрабатываемого материала и диаметра брикета.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО БУНКЕРЫ И КОНТЕЙНЕРЫ



Бункер с четырьмя винтами (4SN) подходит для длинной стружки, которые не являются свободными, но которые могут быть легко высвободятся. Набор винтов измельчает длинные фракции и разбивает длинные фракции таким образом, что они могут быть дозированы в камере прессования. Размер бункера составляет 0,7 м³ или 1,2 м³



Больше объемные бункеры с емкостью 1 м³ оборудованы резаками с отдельным двигателем и подающим шнеком на дне бункера. Он подходит только для короткой сыпучей стружки легких металлов.



Бункер с подающим шнеком с размерами 200 x 400мм или 600x1000 мм может быть оснащен деструктивный валом, что предотвращает образование купола из материала над подающим шнеком. Этот тип бункера имеет минимальную емкость и предназначен для подключения к внешней транспортной системы.



Стружечные контейнеры с вибрирующим дном, емкостью от 1 до 10 м³ для хранения материала, представляет собой твердый стальной бункер с вибрирующим дном, который перемещает материал в требуемом слое в шнековый конвейер через встроенный разделяющей экран для разделения отходов частями.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ БРИКЕТИРОВОЧНЫЕ

Система для улавливания жидкостей с подачи насоса предотвращает утечку жидкости во время прессования и в основном позволяет собирать смазочно-охлаждающие жидкости и возвращать их в производство.

Датчик сигнала уровня в бункере позволяет управлять работой пресс или для управления внешним конвейером.

Гидравлическое масло для температуры окружающей среды ниже +5 ° C позволяет работать в неотапливаемых помещениях или в уличных условиях при температурах до -15 ° C.

Подключение удаленных отчетов о состоянии технологии с использованием сети GSM или LAN используется для повышения уровня безопасности и комфорта.



чугун	цинковая пыль	измельченный шлак	сталь	другой материал
Ваш вариант				
?				

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА, КОТОРЫЕ МОГУТ ПОМОЧЬ НАРАЩИВАТЬ ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Опрокидывающиеся контейнеры со стружкой в бункере брикетировочного пресса.

Измельчитель стружки, регулирующий длинные фракции стружки, и их сгустки до размеров, пригодных для брикетирования.

Вибрационные, магнитные или барабанные сепараторы отделяющие материал непригодный для брикетирования.

Винтовые или пластинчатые конвейеры транспортирующие материал в брикетировочный пресс из контейнера с высокой пропускной способностью или с производственной линии.

Ограждение рабочего пространства, защищающее оператора от травм при опрокидывании оборудования.

Фильтрация захваченной жидкости от механических примесей позволяет его повторное использование

ПРЕИМУЩЕСТВА БРИКЕТИРОВАНИЯ

- Отправка металлической стружки на утилизацию
- Уменьшает потери плавления.
- Минимизация образования опасных отходов.
- Увеличение закупочной цены материала отходов.
- Экономит пространство, манипуляции и затраты на хранение.
- Экструзия с последующей фильтрацией сэкономить
- затраты на новую смазочно-охлаждающую жидкость.
- Уменьшение количества смазочно-охлаждающих жидкостей, а также центрифугирования.
- Повышает безопасность операций путем внедрения экологического производства

BRIKLIS КОНКУРЕНТНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Мы тестовые испытания прессования материала различными типами брикетировочных машин в нашем испытательном центре в Malšice бесплатно.
- Мы будем рекомендовать наиболее подходящую брикетировочную машину в соответствии с результатами испытаний и условий производственного цеха: iSwarf пресс- универсальный, наиболее адаптируемый, с переменным рабочим давлением 130-360 МПа BrikStar M, MD пресс- для высочайшего качества брикетов, для стальной и чугунной стружки и шлама с давлением до 350 Мпа
- Мы можем дозировать и прессовать различные формы стружки с широким разнообразием типов бункеров, которые мы предлагаем дополнительно.
- Мы можем спроектировать и поставить нетипичное оборудование пользовательских модификаций.
- Мы поставляем полную технологию с гарантией на все оборудование, включая приобретенное оборудование.
- Мы обеспечиваем широкомасштабную подготовку.



МЫ НЕ ТОЛЬКО производим машины, мы предлагаем РЕШЕНИЕ!



Представитель BRIKLIS, spol. s r.o., в России:

ООО «НПК «НОРДТЕХНО-СПБ»

Тел./факс: +7 (812) 376-59-03

E-mail: info@nordtechno.com; nordtechno@mail.ru;

<http://www.nordtechno.com>