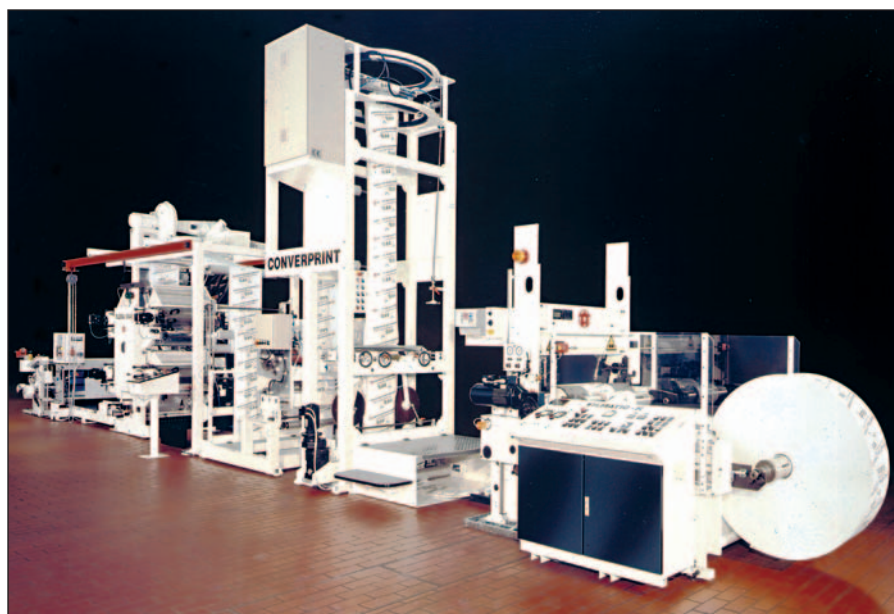


Комплексное решение для упаковки продуктов нефтехимии и минеральных удобрений от компании «Виндмеллер и Хельшер»

Следуя своему верному принципу: «все из одних рук», — машиностроительная фирма «Виндмеллер и Хельшер» из Германии предлагает производителям сыпучей промышленной продукции ряд установок, позволяющих организовать современное рентабельное фасовочное производство.

Первым звеном в цепи оптимально согласованных между собой установок является раздувная экструзионная установка «Варекс»® для производства трехслойной рукавной пленки толщиной от 80 до 200 мкм производительностью до 300 кг/час в зависимости от вида продукции. Производство более тонкой трехслойной пленки вместо традиционной мешочной монопленки позволяет сэкономить исходное сырье-гранулят при сохранении прочностных характеристик.

Изготовленная на установке «Варекс»® рукавная пленка в рулонах подается в установку «Конверпринт» для нанесения 4-, 5-, 6-красочной печати на встроенном флексопечатном агрегате «Флекса»® -8045, при этом печать может наноситься с двух сторон, в том числе и в зоне боковых складок. Затем рукав пленки с печатью проходит через вторую станцию для микроперфорации валиками с иглками, что является непременным условием при фасовке пылящих



Установка «Конверпринт»

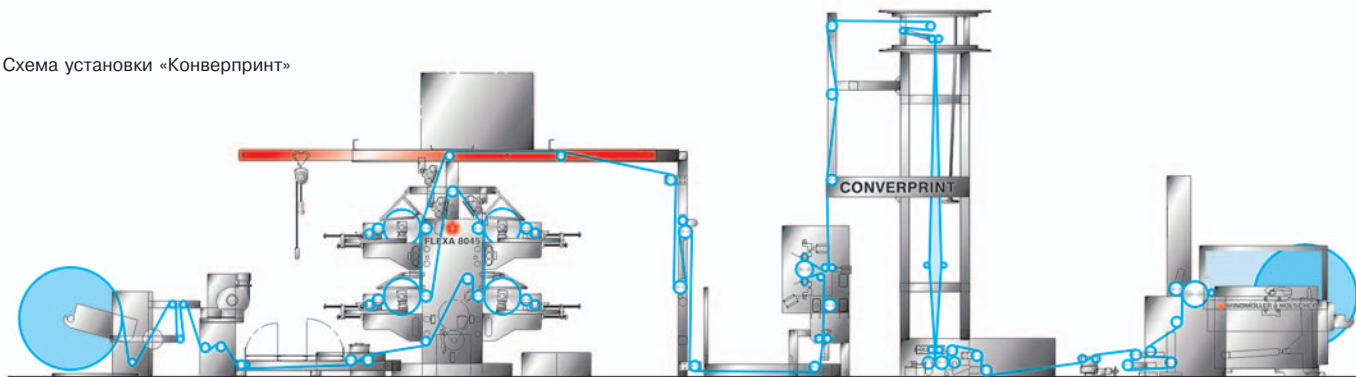
сыпучих материалов. Микроперфорация обеспечивает удаление воздуха из заполненных и закрытых мешков без проникновения через отверстия частиц затаренного материала. Далее проходит продольное тиснение в виде полос выпуклых точек, что создает противоскользящий эффект штабелированных в дальнейшем мешков.

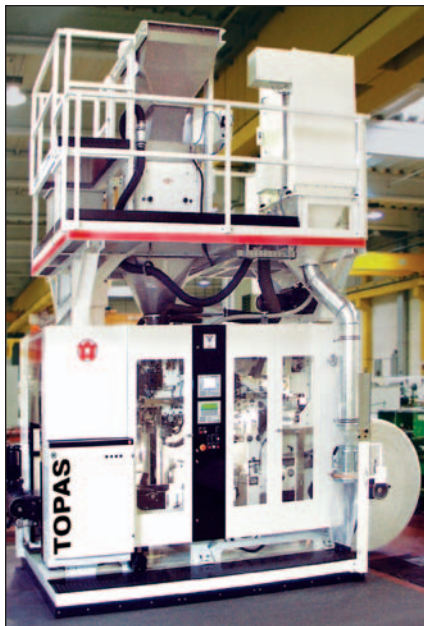
Подготовленный таким образом рукав из ПЭ/ПП моно- или многослойной пленки с заложенными боковыми складками наматывается на намотчике «Фильматик»® в рулон и подается в установку типа «Топаз»® или «Диамант»®

(производительность от 800 до 2000 мешков в час) для формования, заполнения и закрывания мешка весом от 5 до 50 кг. Диапазон размеров заполненных мешков — от 300 x 400 мм до 500 x 800 мм, причем смена форматов мешка происходит в течение нескольких минут без использования форматных частей.

Процесс формования, заполнения и закрывания мешка из бесконечного рукава пленки обеспечивает не только экономически более выгодное затаривание по сравнению с фасовкой в предварительно изготовленные мешки, но и позволяет организовать гибкое произ-

Схема установки «Конверпринт»





«Виндмеллер и Хельшер»

Затаривающая установка «Топаз»®

водство с возможностью перемещения затаривающей установки по рельсам или, предпочтительно, на воздушной подушке под несколькими силосами.

Областью применения установок «Топаз»® / «Диамант»® является, прежде всего, производство продукции

нефтехимии, например, гранулятов искусственных материалов, а также минеральных удобрений, солей, витаминных порошков, в том числе трудносыпучих и сильнопылящих материалов, затрудняющих сварку верха мешка, например, порошка С-ПВХ и капролактама. Запатентованная фирмой «Виндмеллер и Хельшер» загрузочная воронка с системой отсоса воздуха и возможностью создания контролируемого и регулируемого вакуума в мешке при затаривании, например, опасных веществ или полиамидного гранулята, обеспечивает стабильное и чистое затаривание. Специальная станция очистки воздуха мешка перед сваркой гарантирует надежное закрытие мешка, а сварочный агрегат, оставляющий край лишь по 5 мм с каждой стороны, дает существенную экономию пленки.

Фирма «Виндмеллер и Хельшер» также представляет экструдер «Варекс»®, предназначенный для производства стретч- и термоусадочной пленки для упаковки поддонов с заполненными продукцией мешками.

Поставив на предприятия около 500 затаривающих установок «Топаз»® / «Диамант»®, фирма «Виндмеллер и Хельшер» готова организовать и для Вас современное рентабельное фасовочное производство.



«Виндмеллер и Хельшер»

Экструзионно-выдувная установка «Варекс»®

www.wuh-lengerich.de

Представительство «Виндмеллер и Хельшер»:

119017 Москва, 1-й Казачий пер., 5/2

Тел. (095) 234-49-89, 234-49-90

Факс (095) 234-49-91

E-mail: buero@wuh.ru

В издательстве «Профессия» вышла новая книга



Крыжановский В.К., Кербер М.Л.,
Бурлов В.В., Паниматченко А.Д.

ПРОИЗВОДСТВО ИЗДЕЛИЙ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ

464 с., тв. переплет,
ил., табл., сх.
Формат 165×235 мм,
2004 г.

проектирование изделий
основные технологии
выбор оборудования
примеры расчетов
периферийная механизация

ИЗДАТЕЛЬСТВО
ПРОФЕССИЯ

**ЗАКАЗАТЬ КНИГУ
ВЫ МОЖЕТЕ:**

по эл. почте
bookpost@professija.ru

по тел./факсу
(812) 140-12-60, 251-46-76

почтой по адресу
191002, С.-Петербург, а/я 600

информация
о других книгах
и заказ on-line на сайте

www.professija.ru