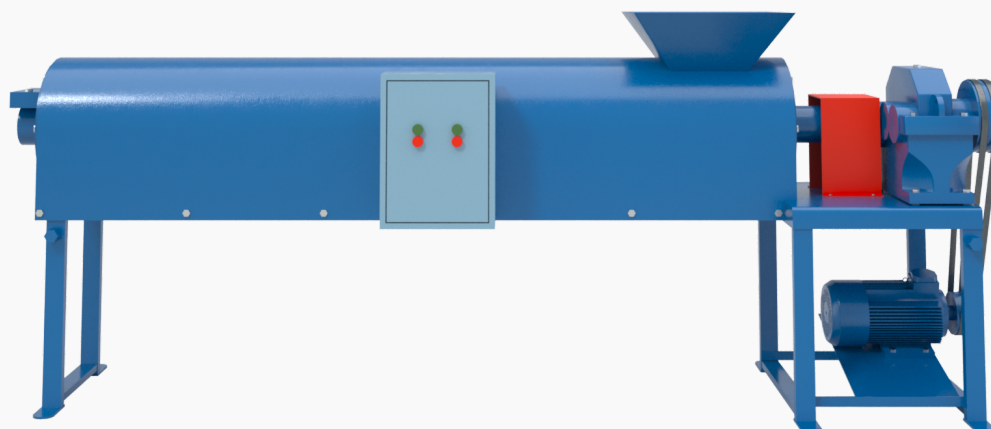




ПОДОЛЬСКИЙ ЗАВОД  
ОБОРУДОВАНИЯ

# Презентация оборудования

# Агрегат плавильно-нагревательный PZO-PE-APN-15



**Цена по запросу**

<https://p-z-o.com/product/plavilno-nagrevatelnyj-agregat-pzo-pe-apn-15>



# Агрегат плавления-нагревательный PZO-PE-APN-15

Агрегат плавления-нагревательный PZO-PE-APN-15 предназначен для приготовления качественной полимер-песчаной смеси непосредственно перед штамповкой и формованием готовых изделий в гидропрессе. Конструкция реактора позволяет получить на выходе однородную пластичную массу с необходимой температурой.

Оборудование может использоваться самостоятельно, а также встраиваться в линию по производству полимер-песчаной продукции (чаще всего используется в комплексе с гидропрессами). АПН оснащен нагревательными элементами повышенной прочности и оборудован системой электронного микропроцессорного контроля температуры, а также выносным поворотным пультом управления.

## Порядок работы

Перед началом работы необходимо, не включая двигатель привода, включить нагрев (3 зоны). При достижении температуры второй группы 100 °С, включить двигатель привода на 2-3 минуты. При достижении температуры на второй ступени 250 °С запускаем двигатель привода и засыпаем в загрузочный бункер 20-30 кг готовой смеси. Заслонка выгрузного окна должна быть открыта. По мере выхода подогретой смеси пересыпаем ее в загрузочный бункер, постепенно добавляя новые порции (по 15-20 кг.). Процедура повторяется, при постепенном повышении температуры, до устойчивого выхода готовой массы и достижении полной загрузки реактора, что составляет порядка 90-100 кг смеси.

После достижения устойчивой работы реактора можно приступать к штамповке изделий, контролируя, в процессе, температурный режим и загрузку реактора. Рабочая температура нагрева составляет:

- для первой ступени нагрева – 210-220 °С;
- для второй ступени – 250-260 °С;
- для третьей группы – 210-220 °С.

Показатели загруженной в реактор массы варьируются в пределах 80-110 кг и регулируется, добавлением новых порций смеси, по мере расхода готовой массы.



При значительных колебания температуры на второй ступени следует изменить интенсивность добавления новых порций смеси:

- при понижении температуры следует уменьшить скорость добавки новых порций;
- при повышении температуры необходимо увеличить скорость добавки.

Перед остановкой работы реактора готовую смесь выгружают, путем прогонки через реактор чистого песка, до тех пор, пока через выгрузное окно не начнет выходить песок без примесей пластика. Расход песка составляет порядка 250-280 кг песка. Выгрузное окно должно быть открыто. Массу вышедшую при прогонке песком, можно измельчить (фракции не крупнее 5-6 см), дать остыть и использовать при последующей работе реактора, добавляя, в соотношении 10-15 %, к готовой смеси.

Повторный запуск реактора осуществляется аналогично, с отличием в том, что перед подачей смеси, в него следует загрузить порядка 4-5 кг чистого пластика, так как при прогонке весь песок из реактора не выгружается. Дальнейшая работа реактора происходит как было описано выше.



# Характеристики

Частота вращения ротора, об/мин:	950
Габариты, ДхШхВ, мм:	4300x950x1580
Производительность, кг/ч:	до 400
Масса, кг:	1200
Мощность двигателя, кВт:	11
Частота вращения вала, об/мин:	18
Температура смеси на выходе, °С:	190
Внутренние размеры термосмесительной камеры, диаметр × длина, мм:	309×3300
Тип привода:	Редукторный с клиноременной передачей



# Условия и поставка

Комплектность оборудования	- Агрегат плавления-нагревательный PZO-PE-APN-15 - 1 шт - Руководство по эксплуатации - 1 шт - На выбор покупателя дополнительное оборудование и ЗИП
Условия оплаты	100%
Условия доставки	Самовывоз/транспортная компания
Тип оплаты	Наличный и безналичный
Гарантия сделки	Договор купли-продажи, 1 год гарантии
Сумма и валюта сделки	Цена по запросу

# Карточка компании

Краткое наименование организации	ООО « Подольский завод оборудования »
Юридический и фактический адрес	142101, Московская обл., г. Подольск, ул. Плещеевская, д. 34, пом. 1,2,3,5
Почтовый адрес	142101, Московская обл., г. Подольск, ул. Плещеевская, д.56В, а/я 137
ИНН	5036158576
КПП	503601001



Р/с	40702810401080002063 Филиал «Центральный» Банка ВТБ (ПАО) в г. Москве
БИК	044525411
К/с	30101810145250000411
ОГРН	1165074053980
Директор	Едаков Алексей Анатольевич



# Отдел продаж

**Email:** [sell@p-z-o.com](mailto:sell@p-z-o.com)

**Телефон:** [8 499 390-05-55](tel:84993900555)

**Режим работы:** Пн-Пт: 09:00-18:00

**Адрес:** г. Подольск, ул. Плещеевская,  
34

