

Линия гранулирования на базе прессы ОГМ



Харків, Україна

Принцип работы

Продукт, предназначенный для гранулирования, подается в бункер-накопитель. В бункере для исключения зависания продукта и образования сводов установлен ворушитель с постоянно включенным приводом. Дозатор бункера равномерно подает продукт в смеситель гранулятора, где он может увлажняться водой или паром, интенсивно перемешивается мешалкой смесителя (влажность в необходимом количестве способствует образованию прочных и качественных гранул).

Увлажненный продукт из смесителя поступает в пресс-гранулятор. В камере прессования он попадает между вращающимися матрицей и прессующими роликами и продавливается в радиальные отверстия матрицы, где под действием большого давления происходит формирование гранул. Выдавленные из отверстий гранулы встречаются с неподвижным ножом и обламываются. Обломанные гранулы выпадают вниз и через рукав кожуха выводятся из прессы.

Гранулы, выходящие из прессы, имеют высокую температуру и непрочны. Для охлаждения они транспортируются норийей в охладительную колонку (мы используем литовскую УВЕЛИЧЕННУЮ). Оттуда по мере наполнения, поступают на сортировку 3, где кондиционные гранулы отделяются от крошки. Мелкая крошка и негранулированная мука отсасываются в циклон-вентилятором.

Производительность линии на древесном сырье до 1000 кг/час.

Комплектация блока гранулирования:

Пресс ОГМ-1, 5 – 1 шт.

Смеситель гранулятора – 1 шт.

Дозатор бункера – 1 шт.

Бункер-накопитель с ворушителем – 1 шт.

Шлюзовой дозатор – 1 шт.

Шнек наклонный – 1 шт.

Циклон активный – 2 шт.

Циклон пассивный – 1 шт.

Нория НЦГ-6 – 1 шт.

Охладительная колонна (Увеличенная) ОГМ-1, 5 (с просеивателем) – 1 шт.

Шкаф управления ШУ – 1 шт.

Комплект роликов в сборе к прессу ОГМ-1, 5 – 2 шт.

Нерез Александр

+380994735950

ул, Елизарова, 3а