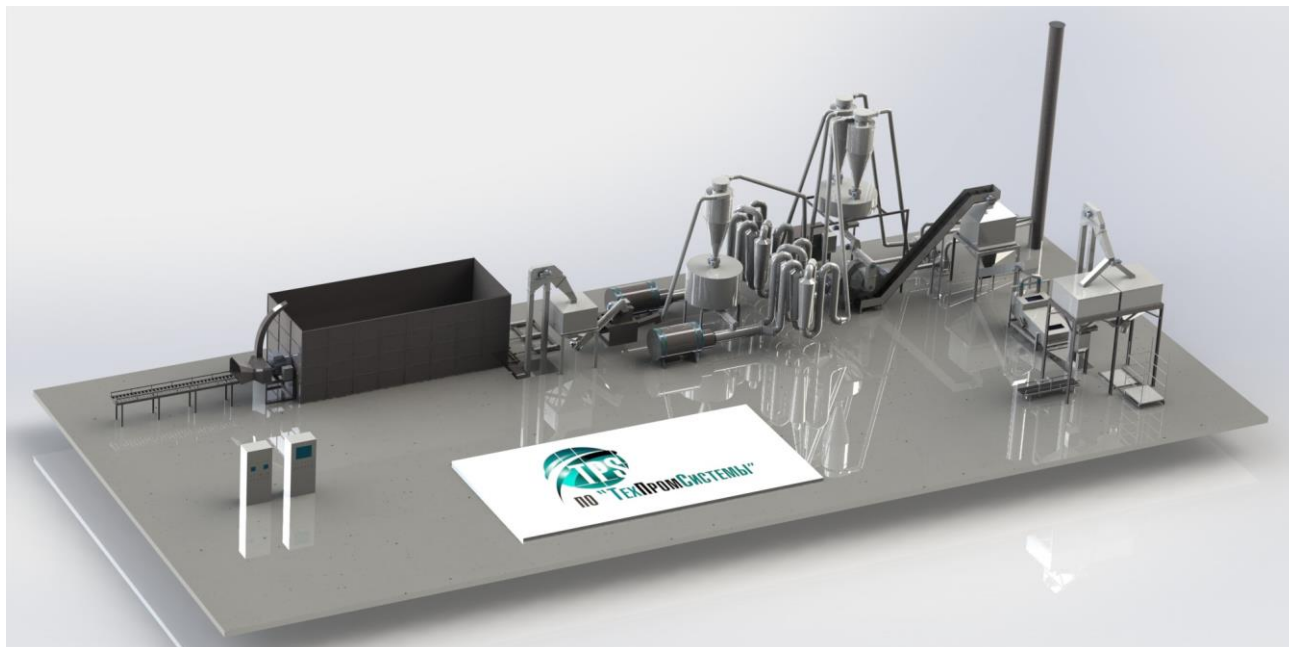


Коммерческое предложение по линии производства пеллет, производительностью 1-1,5 тонны в час



Описание технологического процесса:

По конвейеру «Рольганг» деревянные бревна транспортируются в рубильную машину. Полученная щепа подается в бункер запаса "Живое дно". Из бункера сырье по норрии подается на молотковую дробилку. С дробилки сырье через циклон, при помощи дымососа перемешается в бункер запаса. Затем через шнековые питатели сырье подается в патрубок аэродинамической сушки, по которому, смешиваясь с горячим воздухом теплогенератора подается в систему воздуховодов и циклонов.

В циклоне сухая масса отделяется от пара и через шлюзовой затвор подается в бункер сухой массы, а пар через дымосос выбрасывается в атмосферу.

Из бункера с помощью шнекового питателя, с контролируемой скоростью подачи, сухое сырье поступает в смеситель гранулятора, где при необходимости смешивается с паром либо водой. Здесь, в смесителе происходит процесс кондиционирования продукта, или доведение влажности продукта до уровня, нужного для процесса гранулирования. Увлажненный продукт из смесителя поступает в пресс-гранулятор. В камере прессования продукт затягивается между вращающейся матрицей и прессующими роликами и продавливается в радиальные отверстия матрицы. Таким образом, под действием большого давления, происходит формирование пеллет.

Пеллеты, выдавленные из отверстий обрезаются с помощью неподвижного ножа. Обломанные пеллеты падают вниз и через рукав кожуха выводятся из пресса. На выходе из пресса пеллеты имеют высокую температуру и непрочны, в связи с этим они транспортируются конвейером в охладитель. В нем через слой пеллет вентилятором циклона всасывается воздух, тем самым охлаждая пеллеты.

Пеллеты из охладителя, транспортируются в просеиватель где происходит отделения гранул от примесей, отличающихся размерами и аэродинамическими свойствами.

Готовый продукт поднимается норией и с помощью перекидного клапана распределяется в необходимый бункер запаса, в зависимости от вида упаковки продукции.

Фасовка производится либо в мешки «Биг-Бег», либо в открытые мешки до 30 кг. Дозирующая установка укомплектована машиной для зашивки мешков (или запайщиком) и конвейером для их отвода.

Наполненные и упакованные мешки с помощью погрузчика направляются на склад готовой продукции.

Перечень используемого оборудования

№ п/п	Наименование	Колич., шт.
1	Стол рольганг Длина, мм - 4000	1
2	Рубильная машина	30кВт 1
3	Склад для щепы «живое дно» 2500x9000x2500 мм	5кВт 1
4	Элеватор Нория Высота, мм -4000	1.5кВт 1
5	Элеватор Нория Высота, мм -6000	1.5кВт
6	Молотковая дробилка щепы	57.2кВт 1
7	Бункер запаса Объем, м3 – 3	1
8	Сушка аэродинамическая 8.1 Теплогенератор 8.2 Циклоны сушки 8.3 Вентиляторы сушки 8.4 Пароотделитель 8.5 Соединительные трубы	16,2кВт 1
9	Бункер пресса Объем, м3 – 3	1
10	Гранулятор Производительность , т/час – 1,3...1,5	96 кВт 1
11	Парогенератор	1
12	Транспортер ленточный Угол подъема – 45° Длина, мм - 6800	1,5 кВт 1
13	Охладитель гранул	1,1 кВт 1
14	Транспортер ленточный Угол подъема – 45° Длина, мм - 3000	1,5 кВт 1
15	Сепаратор	0,7 кВт 1
16	Перекидной клапан	1
17	Бункер готового продукту Объем, м3 – 5	1
18	Установка для фасовки в биг-беги Высота фланца бункера, мм -2768	1
19	Установка для фасовки в открытые мешки до 30 кг	1
20	Конвейер для отвода мешков Длина, мм - 4000	1
21	Машина для зашивки мешков	1
22	Циклон с системами воздухопроводов и шлюзовыми затворами	2
23	Вентилятор циклона	7,5 кВт 1
24	АСУ ТП управление с АРМ (ПК) оператора	1
	ИТОГО:	договорная
	ЗИП на линию	Компл.

Стоимость комплекса рассчитывается индивидуально для каждого заказчика в зависимости от входящего сырья.

Проведение монтажных и шеф-монтажных работ – оформляется отдельным Договором.