

Система экструзии вкладышей



Основные технические характеристики

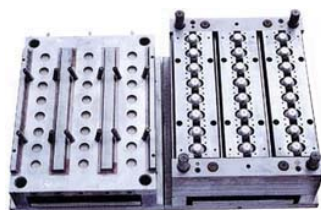
Сушильный бункер	Ед. изм	D - 2000
Производительность	шт/час	10 000 – 12 000
Давление пневматики	МПа	0,3 – 0,4
Установленная мощность	кВт	15,5
Напряжение питания	В	380
Обслуживающий персонал	хел.	2

Двухкомпонентные пробки имеют ряд преимуществ перед однокомпонентными. **В первую очередь**, решается вопрос высокой гарантии герметичности укупорки бутылок, что особенно актуально для газированных вод, напитков и жидкостей с высокой текучестью. **Во вторую очередь**, возникает гораздо меньше проблем с контролем качества укупорки на производстве, т.к. пробки менее критичны в усилию закрутки. **В-третьих**, допускается использование преформ любых стандартов и разновидностей, коих существует сегодня достаточно много. Не смотря на внешнее сходство преформ, часто обнаруживается множество мелких отличий, приводящих к неодинаковым результатам укупорки при прочих равных условиях. **В-четвертых**, качество горловой части преформ, вероятность деформаций и мелких повреждений при раздуве в меньшей степени сказывается на качестве укупорки.

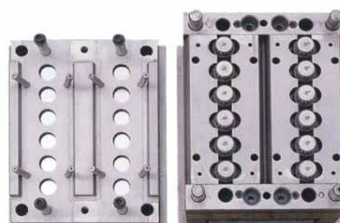
И, наконец, пробки с меньшим усилием откручиваются и закручиваются, что ценят потребители.



Примеры готовых 2^{-х} компонентных пробок



Литьевая форма 24 места



Литьевая форма 12 мест

Краткая аннотация:

Система экструзии вкладышей является составляющей частью комплекса оборудования для производства 2^{-х} компонентных пробок.

Как правило, для изготовления вкладышей используется сополимер этилена и винилацетата (EVA), либо специальные композиты.

Принцип получения вкладышей заключается в экструзии и точном порционировании материала с немедленным прессованием пуансонами. Вкладыши получаются впрессованными в тело(основу) пробки и неотделимы от нее.

На вкладыше можно разместить маркировку (например, порядковый номер пуансона) и логотип производителя при необходимости.

Маркировочный знак основы пробки при этом будет виден через полупрозрачный вкладыш.

Состав оборудования

- Бункер - ориентатор пробок;
- Экструдер;
- Система подачи расплава и впрессовывания 2-го компонента (вкладыша);
- Шкаф управления системой;
- Бункер накопитель готовой продукции.

Дополнительная информация

Также следует подчеркнуть, что изготовление основы пробки (первого компонента) можно производить из полипропилена (который обладает лучшими прочностными характеристиками, чем полиэтилен), что открывает дополнительные возможности по созданию более легкой конструкции пробки. Для производства же однокомпонентных пробок, полипропилен неприемлем из-за плохой эластичности запорных поверхностей.

Дополнительные преимущества:

Кроме всего прочего, износ и повреждение формообразующих поверхностей литевых форм в процессе эксплуатации не приводит немедленно к браку изделий, как в случае производства однокомпонентных пробок, где даже легкое повреждение зоны запирающих ободков литевой формы может значительно снизить свойства герметичности.