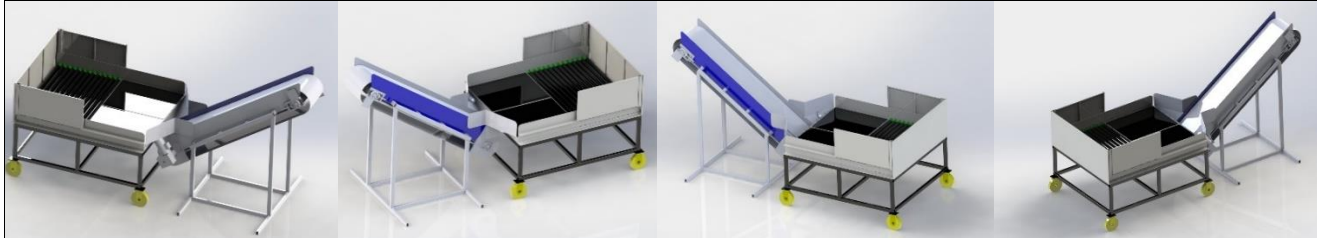




СТОЛ ДЛЯ РАСКРЫТИЯ ПРЕССОВАННЫХ КИП С КОНВЕЙЕРОМ



ОПИСАНИЕ

Данный комплекс устройств используется для повышения удобства работы с кипованным материалом – раскрытия кип, предварительного осмотра и сортировки материала перед его подачей на следующий этап переработки.

Применение распаковочного стола позволяет:

1. Снизить вероятность попадания инородных включений (в том числе металлов, камней и т.п.) в конечный продукт и другие устройства линии, и предотвратить таким образом их повреждение;
2. Отсортировать материалы по цветам;
3. Исключить для рабочих необходимость наклоняться за материалом, лежащим низко (например, на полу), и разгибаться для забрасывания его в следующий агрегат. Такие «физические упражнения» быстро утомят рабочего, что приведет к значительному снижению его внимательности и производительности. В то же время в случае отсутствия распаковочного стола или какого-то другого устройства подачи материала, рабочие могут начать забрасывать материал в первое устройство линии или на конвейер лопатами. В процессе зачерпывания материала с пола лопатой высока вероятность зачерпнуть вместе с ним и валяющиеся на полу камни, металлические и другие предметы.

Устройство и принцип действия:

Распаковочный стол имеет столешницу, установленную на опорной раме. Со стороны конвейера стол оснащен двумя постами для размещения рабочих, которые и будут сортировать материал и осматривать его на предмет наличия инородных включений. Посты расположены друг напротив друга. Для удобства работы людей разного роста, столешница может оснащаться системой регулирования по высоте (опция). С трех сторон столешница оснащена откидными бортами. Откидные борта позволяют поставить на стол, при помощи, например, вилочного погрузчика, прессованную кипу материала, закрыть борта и только после этого разрезать обвязочный материал. Наличие бортов предотвратит рассыпание материала из развалившейся кипы на пол. В базовой комплектации стол оснащается ленточным конвейером, который применим для работы с сухими несыпучими материалами. Если же предполагается работа с отходами, содержащими жидкие загрязнения, способные привести к проскальзыванию ленты ленточного конвейера на приводных роликах (например, при наличии на материале масел), то ленточный конвейер может быть заменен цепным конвейером. Также в качестве перегрузочного устройства может использоваться двушнековый перегрузчик. Такой перегрузчик наиболее полезен при переработке ПЭТ-тары и мелких бытовых ёмкостей («бытовушки»), особенно если они содержат остатки жидкостей. В рабочую зону такого перегрузчика может подаваться под напором вода, что позволит осуществлять предварительную обмывку неизмельченного материала, что обеспечивает значительное снижение влияния абразивных загрязнений на рабочие органы оборудования. Необходимо отметить, что присутствующие абразивные загрязнения могут причинить катастрофические повреждения оборудованию, в котором в любом виде присутствует трение его органов.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№	Показатель	Ед. изм.	Значение
1.	Размер рабочей зоны стола, ДхШхВ	мм	2070х 1800х1300
2.	Длина конвейера (подбирается под условия работы)	мм	--
3.	Ширина конвейера (примерно)	мм	600
4.	Мощность мотор-редуктора конвейера	кВт	1,5
5.	Энергопотребление установленное (без опций)	кВт	1,5
6.	Энергопотребление реальное (примерно)	кВт	1,05

ЭЛЕМЕНТЫ, ВКЛЮЧЕННЫЕ В БАЗОВУЮ КОМПОНОВКУ МОДУЛЯ

1.	Распаковочный стол с ленточным конвейером Распаковочный стол в стандартном исполнении оснащен ленточным конвейером. Применяется при решении задач загрузки простых материалов.
2.	Шкаф автоматического управления Входящий в комплект поставки Шкаф автоматического управления собирается на элементной базе компании IEK.
3.	Соединительные кабели В комплекте к агрегату поставляются 10 м кабелей, соединяющих его со шкафом управления.
4.	Материал корпусных и рамных элементов устройства В качестве основного материала для изготовления корпусных, рамных и рабочих элементов устройства применяется сталь 3.