

# Дозаторы и дозирующие системы для любых применений

## Часть 4. Автоматизированные экструзионные системы

Автоматизированные экструзионные системы предназначены для работы с материалами высокой вязкости (до 1 000 000 спз). Посредством экструзионной системы материал практически без остатка извлекается из исходной емкости и передается через шланг высокого давления в дозирующий клапан. Экструзионные системы обеспечивают отсутствие пузырьков воздуха в дозируемом материале и чистоту стенок тары, способствуя, тем самым, высокой производительности и уменьшению потерь рабочего материала. Для полного комплекта оборудования требуется дополнительно приобрести дозатор TAD-200V, соответствующую модель

дозировующего клапана, а также иглы необходимого типа и диаметра.

При работе с емкостями малого объема или веса (до 5 кг) применяются экструзионные системы серии РСР- $\alpha$ 135 (рис. 1). Параметры экструзионных систем серии РСР- $\alpha$ 135 приведены в табл. 1.

Для работы с материалами, поставляемыми в емкостях по 20 кг, разработаны экструзионные системы серии РСР-20 (рис. 2), параметры которых представлены в табл. 2.

Для производств, требующих больших объемов дозирования материалов высокой вязкости разработана экструзионная система серии РСР-200-60



**Рисунок 1** Внешний вид экструзионной системы серии РСР- $\alpha$ 135

(рис. 3), которая предназначена для извлечения материалов высокой вязкости из емкостей весом 200 кг. Параметры экструзионной системы серии РСР-200-60 приведены в табл. 3.

При необходимости организовать автоматизированное дозирование или осуществлять дозирование малых доз материалов из стандартных картриджей объемом 330 мл применяют экструзионные системы серии BSP. Экструзионная система BSP-330S (рис. 4, а) применяется для работы с одним установленным картриджем 330 мл. Она обеспечивает чистую, без образования пузырьков воздуха, и экономичную подачу материала из картриджа через дозирующий клапан на заготовку.

В случаях, когда требуется организовать непрерывность производствен-

**Таблица 1. Параметры экструзионных систем серии РСР- $\alpha$ 135**

Параметры	Модель		
	РСР- $\alpha$ 135-1	РСР- $\alpha$ 135-2	РСР- $\alpha$ 135-3
Коэффициент сжатия	10:1		
Объем за ход поршня, см <sup>3</sup>	8		
Диапазон вязкостей жидкостей, спз	10 000–600 000		
Диапазон давлений на выходе, кгс/см <sup>2</sup>	1–7		
Максимальное потребление воздуха, л/мин	80		
Применяемые емкости, кг	1	2	3
Сеть питания	220 В, 50/60 Гц		
Вес, кг	9,5		

**Таблица 2. Параметры экструзионных систем серии РСР-20**

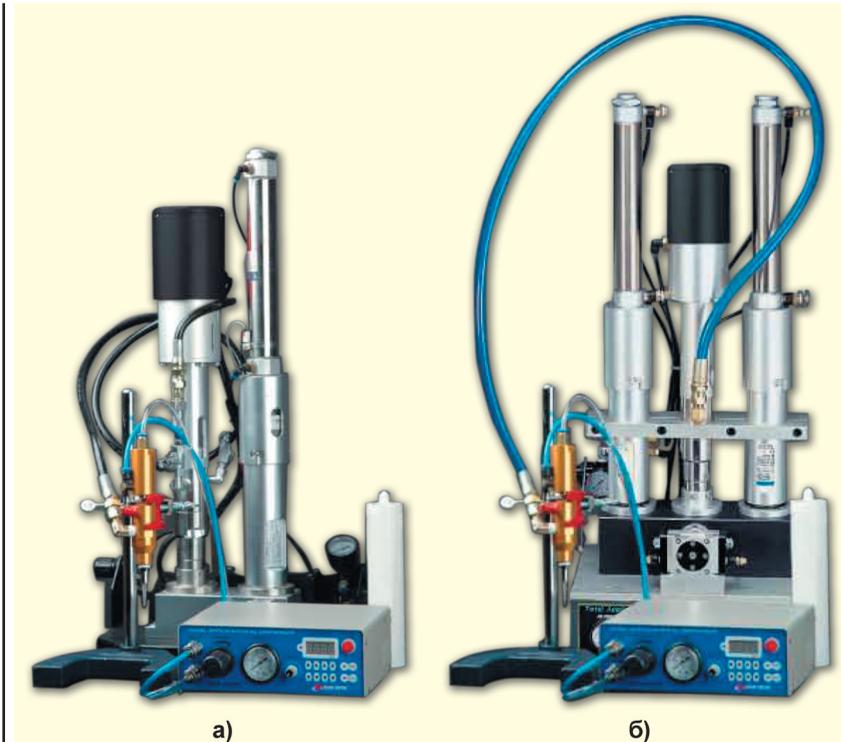
Параметры	Модель		
	РСР-20-10	РСР-20-48	РСР-20-60
Коэффициент сжатия	10:1	48:1	60:1
Объем за ход поршня, см <sup>3</sup>	8	18	25
Диапазон вязкостей жидкостей, спз	10 000–600 000	30 000–100 000	50 000–1000 000
Диапазон давлений на выходе, кгс/см <sup>2</sup>	1–7		
Максимальное потребление воздуха, л/мин	80	200	480
Применяемые емкости, кг	20		
Сеть питания	220 В, 50/60 Гц		
Вес, кг	30	50	90

**Таблица 3. Параметры экструзионных систем серии РСР-200-60**

Параметры	Значения
Коэффициент сжатия	60:1
Объем за ход поршня, см <sup>3</sup>	25
Диапазон вязкостей жидкостей, спз	50 000–1000 000
Диапазон давлений на выходе, кгс/см <sup>2</sup>	1–7
Максимальное потребление воздуха, л/мин	480
Применяемые емкости, кг	200
Сеть питания	220 В, 50/60 Гц

**Таблица 4. Параметры экструзионных систем BSP-330S и BSP-330D**

Параметры	Значения
Коэффициент сжатия	10:1
Минимальный объем дозы за ход поршня, см <sup>3</sup>	0.005
Диапазон вязкостей жидкостей, спз	10 000–1000 000
Диапазон давлений на выходе, кгс/см <sup>2</sup>	>2
Максимальное потребление воздуха, л/мин	80
Применяемые емкости, мл	300, 310, 330
Сеть питания	220В, 50/60 Гц

**Рисунок 2** Внешний вид экструзионной системы серии РСР-20**Рисунок 3** Внешний вид экструзионной системы серии РСР-200-60**Рисунок 4** Внешний вид экструзионных систем серии BSP-330S (а) и серии BSP-330D (б)

ного процесса, применяется экструзионная система BSP-330D (рис. 4, б). Конструкция этой системы позволяет устанавливать в нее одновременно 2 картриджа по 330 мл. При окончании материала в первом картридже система автоматически переключится в режим извлечения материала из второго, обеспечивая таким образом непрерывность процесса дозирования рабочего материала. Параметры экструзионных систем BSP-330S и BSP-330D одинаковы и приведены в табл. 4.