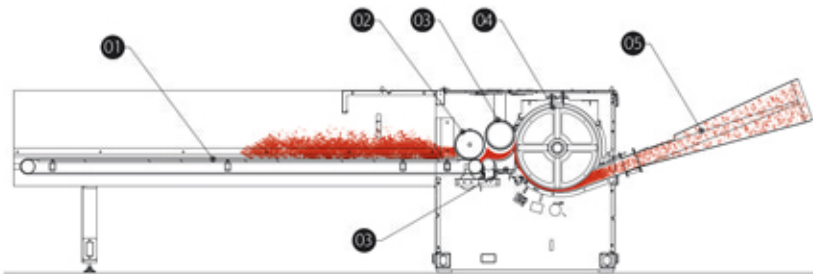


material recycling systems/системы рециркуляции материала

process flow/схема функционирования



THE MATERIAL IS TRANSFERRED BY THE CONVEYOR BELT (01) TOWARDS THE FEEDING SECTION (03) (PAIR OF FEED ROLLERS OR DISH PLATE TYPE DEPENDING ON THE MATERIALS TO BE RECYCLED) AND COMPACTED BY THE FEED PRESSING ROLLER (02). THE FEEDING SECTION (03) FEEDS THE MATERIAL TO THE MAIN CYLINDER (04) (DIFFERENT CONFIGURATIONS AVAILABLE DEPENDING ON THE MATERIAL TO BE RECYCLED) AND HOLD THE FBRES TIGHTLY BY MEANS OF AIR CYLINDERS, THUS MAXIMISING THE OPENING EFFECT ON THE FBRES. THE FIBERIZED MATERIAL IS THEN DELIVERED TO THE FOLLOWING MACHINE BY THE HOPPER (05) AND A DOWNSTREAM MOTORFAN. THIS MACHINE CAN BE INSTALLED IN COMBINATION WITH THE LONGITUDINAL CUTTER IN ORDER TO AUTOMATICALLY PERFORM THE EDGE TRIM SHREDDING AND RECYCLING.

МАТЕРИАЛ ПЕРЕДАЕТСЯ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТОЙ (01) ВПЕРЕД К СЕКЦИИ ПИТАНИЯ (03) (ТИП С ПАРОЙ ПИТАЮЩИХ ВАЛИКОВ, ИЛИ С ПЛАСТИНОЙ — В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТИПА РЕЦИКЛИРУЕМОГО МАТЕРИАЛА) И КОМПАКТИРУЕТСЯ ПРИЖИМНЫМ ВАЛИКОМ ПИТАНИЯ (02). СЕКЦИЯ ПИТАНИЯ (03) ПОДАЕТ МАТЕРИАЛ НА ГЛАВНЫЙ БАРАБАН (04) (ДРУГИЕ КОНФИГУРАЦИИ ДОСТУПНЫ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТИПА РЕЦИКЛИРУЕМОГО МАТЕРИАЛА) И ПРОЧНО УДЕРЖИВАЕТ ВОЛОКНА С ПОМОЩЬЮ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ЦИЛИНДРОВ, ТАКИМ ОБРАЗОМ МАКСИМАЛЬНО ПОВЫШАЯ ЭФФЕКТ РАЗЪЕМЛЕНИЯ ВОЛОКОН. РАЗВОЛОКНЕННЫЙ МАТЕРИАЛ ЗАТЕМ ПОДАЕТСЯ НА ПОСЛЕДУЮЩУЮ МАШИНУ ЧЕРЕЗ БУНКЕР (05) С УСТАНОВЛЕННЫМ ДАЛЕЕ: ЭЛЕКТРОВЕНТИЛЯТОРОМ. ЭТА МАШИНА МОЖЕТ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНА В СОЧЕТАНИИ С ПРОДОЛЬНЫМ РЕЗАКОМ С ЦЕЛЬЮ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ АВТОМАТИЧЕСКОГО ЦИКЛА ОБРЕЗКИ И РЕЦИКЛИРОВАНИЯ КРОМК

