



RMX/Q

ДВУХЪЯРУСНЫЙ 8-ВАЛЬЦОВЫЙ СТАНОК
ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



Вальцовый станок RMX/Q со своим инновационным дизайном разработан с особым вниманием к гигиеническим аспектам. Подтверждением этого является выбор используемых материалов.

Нержавеющая сталь

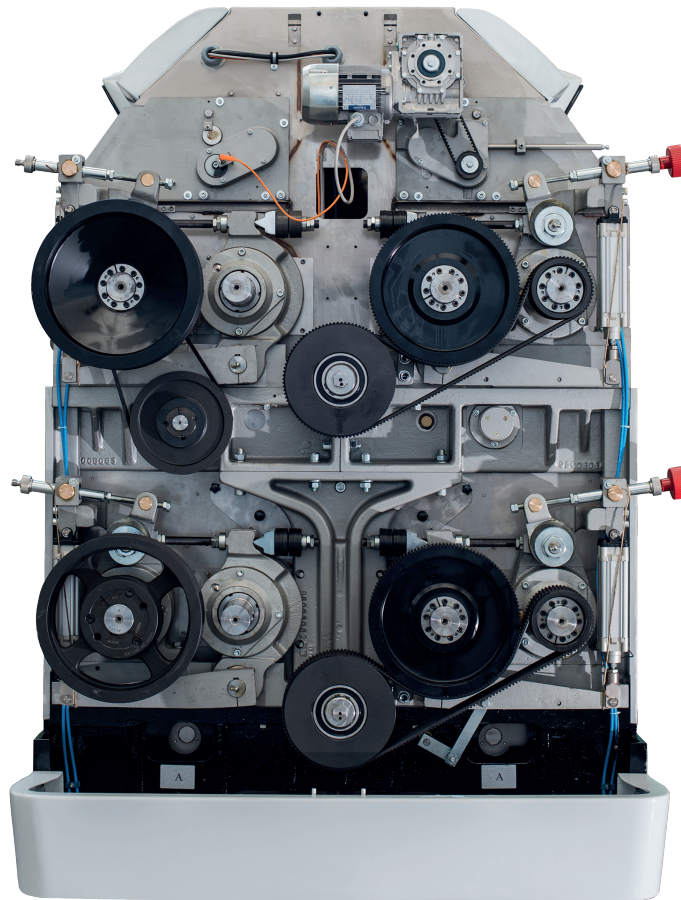
Нержавеющая сталь – это материал, преобладающий в конструкции машины. Дробеструйная обработка с помощью микродробин позволяет получать поверхность, не требующей сложной очистки и техобслуживания, устойчивую к плесени и бактериям. Разгрузочные воронки, также изготовленные из нержавеющей стали, являются неотъемлемой частью машины.

Сталь

Основание из стали. Применение современных технологий проектирования CAD и 3D дало возможность направить все структурные силы на основание, гарантируя превосходную стабильность и прочность, которые традиционны для вальцовых станков OCRIM. Значения механической прочности и поглощения вибраций несравнимы с другими материалами или с модульными основаниями. Это выражается в исключительной силе размола, бесшумности и долговечности.

Композитные материалы

Защитные кожухи, изготовленные из композитного материала, не подверженного деформации, гарантируют наивысшие показатели по шумопоглощению.



Группы вальцов опираются на чугунные опоры, они независимы, легко и быстро снимаются.

Извлечение групп вальцов осуществляется просто и легко, благодаря запатентованной системе ползуну с эксцентриком.

Полная взаимозаменяемость групп вальцов позволяет проводить их быстрое и экономичное техническое обслуживание.

Конструкция структуры соединительных стоек между основаниями верхних и нижних пар вальцов была реализована, следуя “силовым линиям”, т.е. следуя направлению потока нагрузок, которые возникают в процессе размола.

Только, благодаря программам трехмерного проектирования и опыту наших производственных цехов, стало возможным преодолеть геометрические и размерные ограничения, налагаемые наличием пар вальцов, расположенных друг над другом, реализовав единый кожух мелющих вальцов, который в состоянии гарантировать отличную герметичность, избегая отложений продукта.

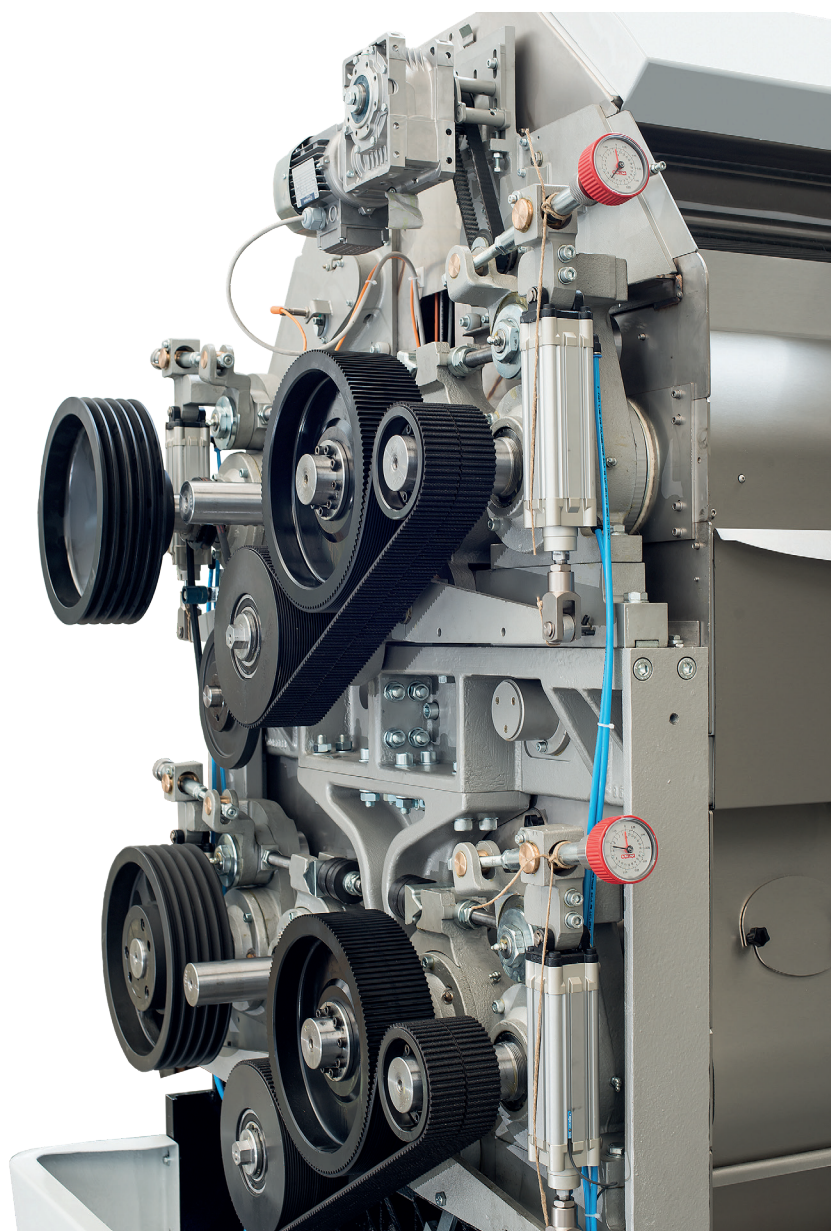
Наличие блока просеивания центробежного типа, размещенного между парами вальцов, позволяет оптимизировать загрузку продукта на нижние мелющие вальцы. Группа питания представляет собой еще один независимый узел, который легко и быстро очищается.

Загрузочный стакан из поликарбоната имеет большой объем с такими углами скольжения, которые позволяют избежать образования так называемых “мостов” продукта и его негигиеничного накопления на стенках.



Базовые функции

Скорость вращения питающих валков регулируется инвертером в зависимости от уровня продукта в стакане, который определяется емкостным зондом. Автоматическая регулировка поддерживает уровень продукта на заданном значении. Есть возможность выбрать режим функционирования на фиксированных оборотах путем отключения регулировки. В этом случае можно вручную регулировать клапан питания продуктов для достижения лучших условий размола. Запатентованная система позволяет устанавливать цикл автоматической очистки стакана. Электронная система отличается простотой использования: как начальные калибровки, так и установки регулировки осуществляются посредством единого терминала управления на борту машины, без необходимости вмешательства в отдельные компоненты, такие как инвертер и зонд уровня.

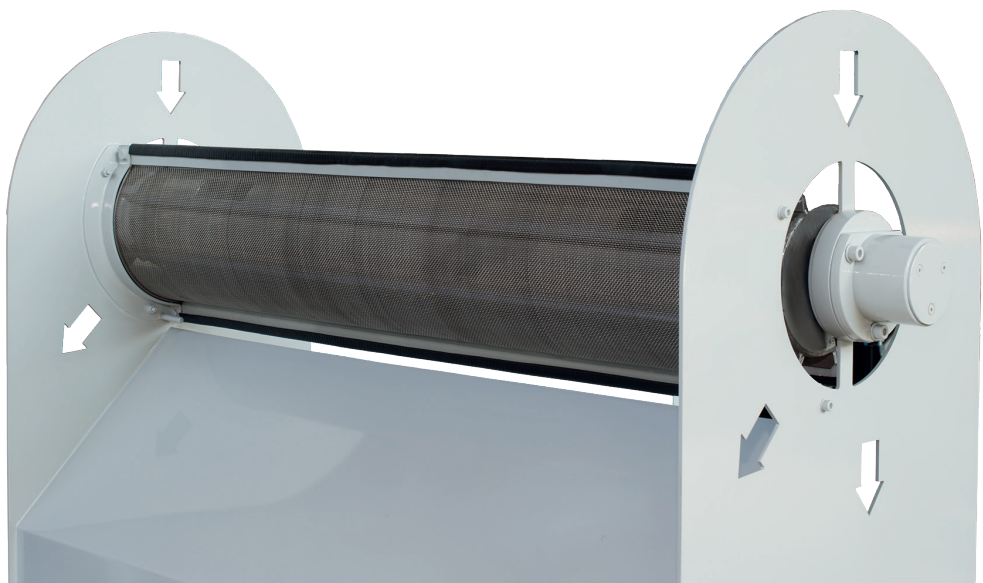
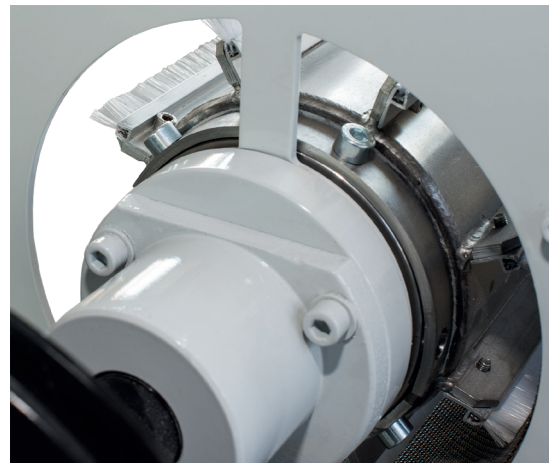
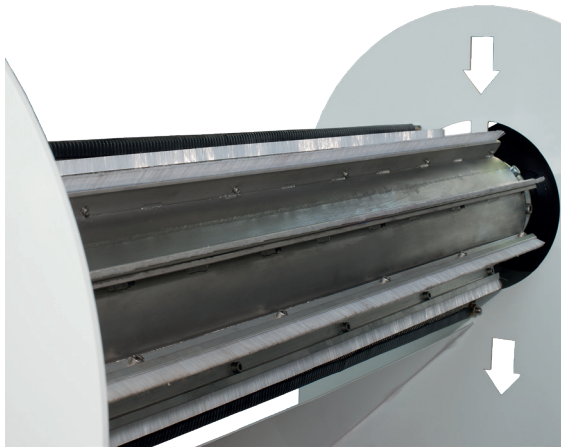


Автоматическая регулировка зазора между мелющими вальцами (опция)

Автоматическая регулировка зазора между мелющими вальцами состоит из системы перемещения с сервоприводом, приводимым в действие шаговыми двигателями. Система регулировки расстояния независима от пневмоцилиндра привала и отвала вальцов. Механизм регулировки может быть приведен в действие вручную при помощи маховичков, применяемых в экстренных случаях. Система сервопривода позволяет управлять на расстоянии положением мелющих вальцов по коммуникационной шине Профибас. Это дает возможность осуществления одновременной регулировки всех вальцовых станков размольного отделения, на базе заранее заданных рецептов, передаваемых центральной системой управления мельницы в начале каждого производственного цикла.

Электронный контроль скорости вращения мелющих вальцов (опция)

Скорость вращения мелющих вальцов контролируется индуктивным датчиком. Информация о возможных аномалиях системы передачи движения немедленно передается в центральную систему управления



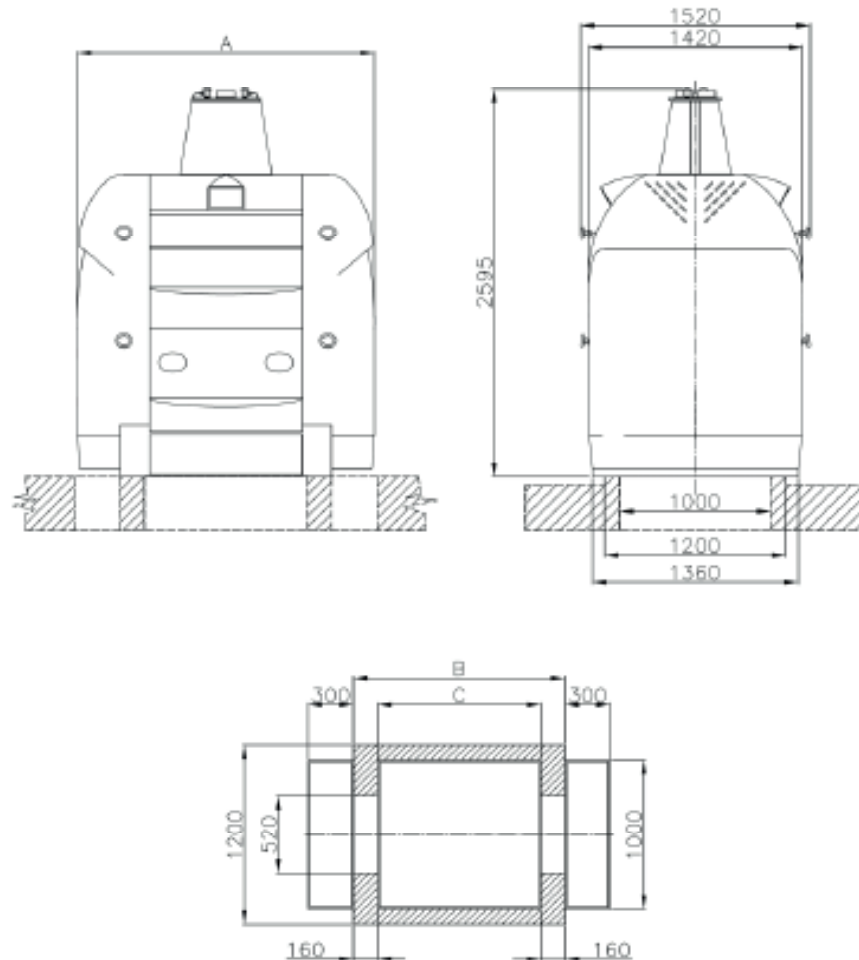


Техническая информация

Модель	Размеры станины, мм			Размеры котла, мм		Пропускная способность, т/ч	Мощность нагрева, мвт, кВт		Вес котла, кг	Объем установки, м³	
	А	В	С	Ø	длина		давление				
							30 Нз	60 Нз			
ММТ 0802	1700	1200	900	270	800	6,0	30	30	6,5	3000	4,5
ММТ 1002	1900	1400	1000	270	1000	7,5	37	45		3000	9,5
ММТ 1202	2200	1600	1100	270	1200	8,5	37	45		6700	20,5

* Даны для среднего давления 1,0 МПа — тип котла: вертикальный

Указанные габаритные размеры могут изменяться в зависимости от типа и/или количества оборудования. Данные могут не соответствовать количеству версий, листов, рисунков и т.д.



OCRIM



OCRIM S.p.A. - - Ул. Массаротти, 76 - 26100 Кремона (Италия)



www.ocrim.com