



EXTRÉMPLAST

SSC

MST-S

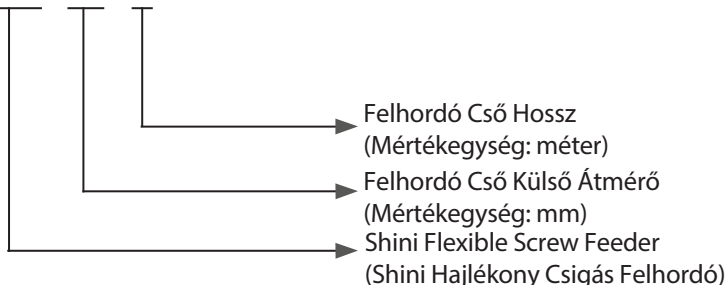


Hajlékony **Csigás Felhordó**



Kódnév elve

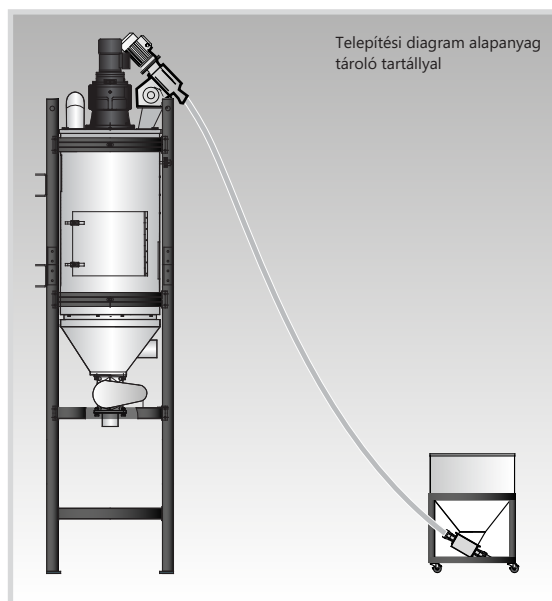
SSC - xx - x



Alapanyag Kivezetés

Főbb jellemzők

- Egyenletesen keveri az anyagokat elkerülve az anyag rétegződését a felhordás során.
- Teljesen zárt felhordásnak köszönhetően az alapanyag szennyeződésmentes marad.
- A hajlékony csigás felhordás maximális kényelmet biztosít a telepítéshez és kompatibilitást más szállítóberendezésekkel.
- Rossz fázissorrend esetén a fázisvédelem védi a motort, nehogy "visszafelé" forogjon.
- A felfordó cső alaphossza 5 méter, de ez akár 7 méterre változtatható.



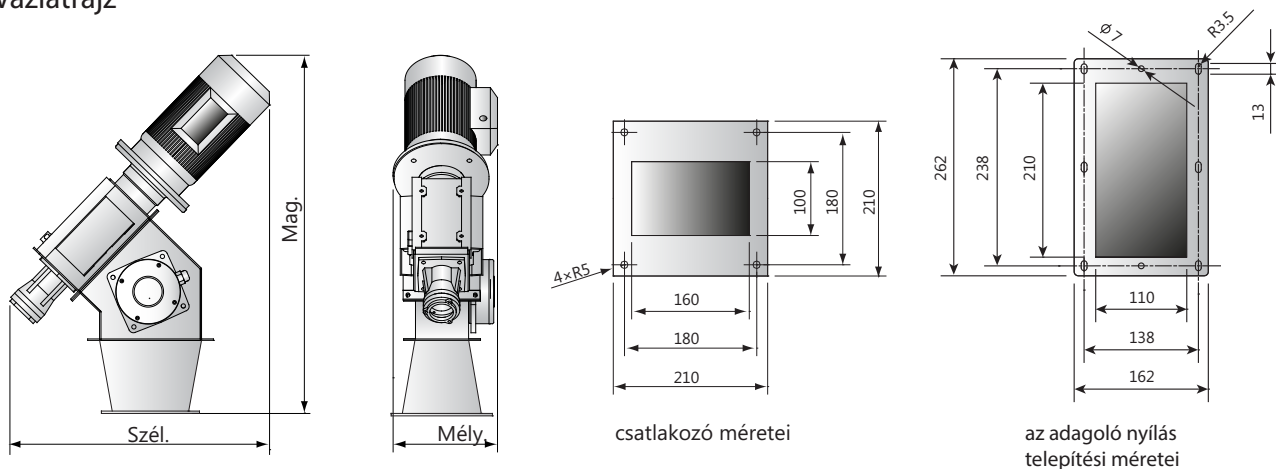
Alkalmazás

SSC széria hajlékony csigás felhordói darálékok, orig anyagok, porok és ezek keverékeinek szállítására is használható. Egyszerű a telepítése és a karbantartása. Könnyen összekapcsolható más Shini termékekkel, pl. PET kristályosító, és keverő. Két modell érhető el: SSC-50/65. Ezeknek a vízintes szállítási kapacitása elérheti az 1,900 kg/órát.

Választható kiegészítők

- Kombinált használat a keverőkkel, kristályosítóval (Egyedi csatlakozó szükséges).
- Rozsdamentes acélból készült alapanyag tárolóhoz (MST-S) csatlakoztatható. Polírozott belső felület, modellkód: "P".

Vázlatrajz



Főbb Jellemzők

Modell	Külső Átm.		Motor Telj. (kW, 50Hz)	Motor Fordulatszám (f/p)	Rádus		Sűrűség		Alapanyag	Szállítási kapacitás (50Hz)			
	mm	coll			mm	coll	kg/L	font/gal		A=0°		A=45°	
										kg/ó	font/ó	kg/ó	font/ó
SSC-50	Φ 50	Φ2	0.75	940	1,500	59	0.8	6.7	Granulátum	800	1,764	700	1,543
							0.7	5.8	Por	450	992	350	772
							0.3	2.5	Darálék	300	661	250	551
SSC-65	Φ 65	Φ2.5	1.1	945	1,500	59	0.8	6.7	Granulátum	1,900	4,189	1,400	3,086
							0.7	5.8	Por	1,000	2,205	800	1,543
							0.3	2.5	Darálék	600	1,323	500	1,102

Megj.: 1) A felhordó cső rádiuszának nagyobbak kell lennie, mint 1.5 m/59 coll és a hajlási szögének nagyobbak 120°-nál, ez megakadályozza a túlterhelést, az alapanyag feltorlódását vagy a spirál eltörését.

2) Szállítandó granulátum átmérője: SSC-50 esetén kisebbnek kell lennie, mint 4 mm/0.16 coll. SSC-65 esetén pedig kisebbnek mint 6 mm/0.24 coll máskülönben az alapanyag könnyen elakadhat. Javasoljuk, hogy ne használjanak 15 mm-nél/0.59 coll-nál hosszabb darálékokat.

3) Áram ellátás: 3Φ, 230/400/460/575V, 50/60Hz.

Extrémplast Bt.

Cím: 8095, Pákozd, HRSZ: 067/28

Tel: +36 70 327 0746

Email: info@extremplast.hu

