



Общество с ограниченной ответственностью

**КАРБОНА  
ПРОМИНТЕХ**

614000 Россия, г. Пермь, ул. Большевистская, 31  
тел/факс: +7 (342) 2122814, 2181871; ОКПО 72187240  
[www.carbona.su](http://www.carbona.su); e-mail: [carbona@mail.ru](mailto:carbona@mail.ru)

Генеральному директору  
ООО «Карбона-Проминтех»  
Шалимову А.В.

Информационное письмо.

На Ваш запрос о сравнительных характеристиках прессов пр-ва ООО «Спайдермаш» и ООО «Карбона-Проминтех» могу сообщить следующее.

1. В приложении 1 схематически изображены сравниваемые пресса с распределением сил и устройством демпферов. Демпфер нашего пресса расположен между валами, на которых установлены бандажи, тип пружины - тарельчатая. Количество и порядок набора тарелок может быть изменен в широком диапазоне для достижения заданного усилия прессования конкретного материала. Если по результатам производственных испытаний опытных партий брикетов разных типов будет показана необходимость изменения его плотности в любую сторону, усилие прессования может быть соответственно изменено. В настоящее время система тарельчатых пружин валкового пресса на нашем производстве оптимизирована для пр-ва брикета из окалины для ОАО «ЧМК».

Демпфер пресса пр-ва ООО «Спайдермаш» расположен с одной стороны валов, тип пружины – витые или перфорированный стакан. При необходимости изменить усилие прессования потребуется полная замена пружин демпфера.

Форма бандажей нашего пресса (ручьевые) специально разработана для исключения залипания материалов при брикетировании. Особенно это ценно при работе на разных материалах, при экспериментах с разными составами брикета, с количеством и типами связующего, при разных влажностях материалов.


Форма бандажей пр-ва ООО «Спайдермаш» (сотовые) определяет возможность залипания материалов в ячейках, особенно при экспериментах, связанных с отработкой технологии брикетирования, при смене гран.состава материалов, при изменении влажности шихты.

Таким образом, для работы на разных типах брикетов предпочтительнее пресса нашего производства, для брикетирования одного материала постоянного состава и фракции по отработанной технологии, в определенных случаях с низкой влажностью шихты можно также использовать пресса ООО «Спайдермаш».

2. Усилие прессования нашего пресса определялось методом подобию. Замерялась плотность брикета из конкретного материала, полученного на производстве, и сравнивалась с плотностью брикета из того же материала, полученном на гидравлическом прессе по той же технологии. При одинаковой плотности брикетов давление прессования валкового пресса принималась равным давлению в гидравлической системе пресса. Данная методика предложена нам специалистами компании «Кепперн» (Германия). В частности, при пр-ве брикета из окалины (промывочного) усилие прессования составляет 370-390 кг/см<sup>2</sup>, плотность брикета составляет 4,5-5,0. Колебания плотности связаны с периодическим режимом работы пресса, при котором давление сырья на бандажи изменяется во время прессования одного замеса.

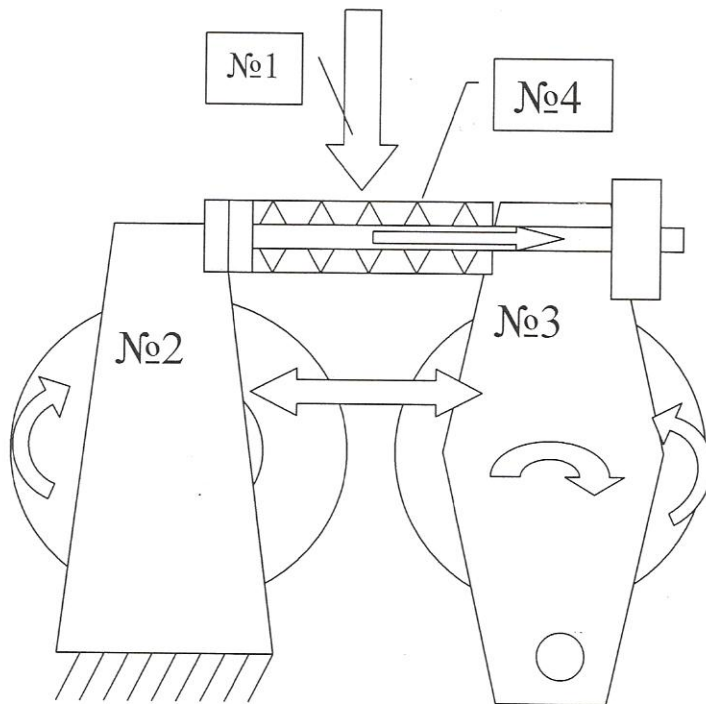
При экспериментах с изготовлением брикета из хромовых руд плотность брикетов изменялась от 2.7 до 2.9 в зависимости от фракций сырья и составов брикета. Это связано с тем, что в связи с малым количеством сырья давление столба материала в бункере пресса на бандажи было недостаточным, систему тарелок демпфера не оптимизировали.

ООО «Спайдермаш» для оценки усилия прессования использует в том числе термин «максимальное усилие прижима», который определяет силу, с которой может сжаться пружина демпфера до излома или срабатывания предохранителя. Сравнить наш метод измерения усилия прессования с «максимальным усилием прижима» нельзя, при этом «максимальное усилие прижима» нашего пресса определяется конфигурацией тарельчатых пружин демпфера.

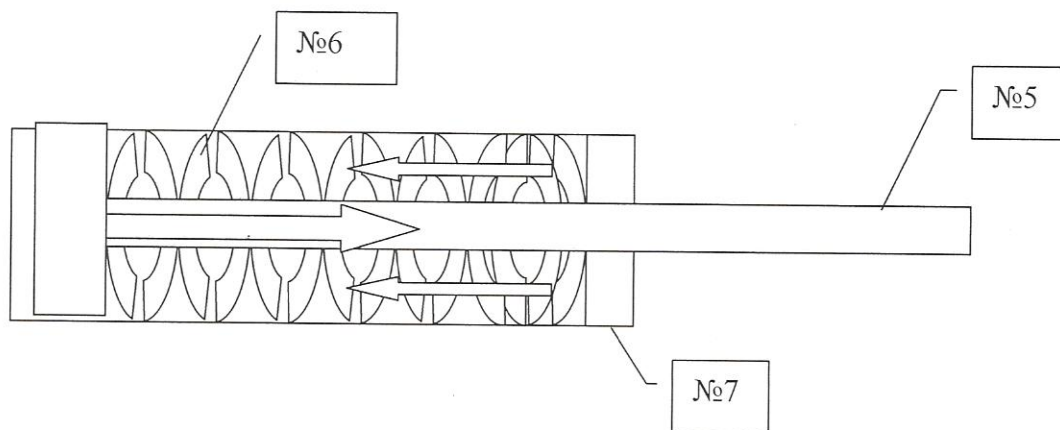
Главный технолог  /Арасланов Р.Р./

Директор по производству  /Максимов И.В./

Валковый пресс производства ООО «Карбона-Проминтех»

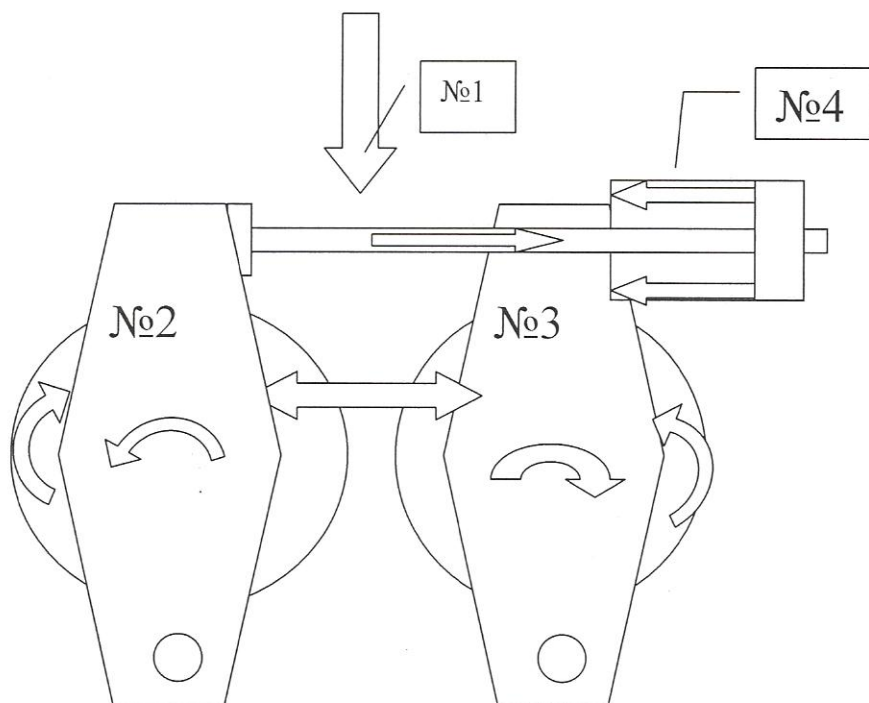


демпферное устройство



1. подача материала
2. неподвижный бандаж
3. подвижный бандаж
4. демпферное устройство
5. подвижный шток
6. тарельчатые пружины (набор пружин в пакеты может быть различным)
7. корпус демфера

Валковый пресс производства ООО «Спайдермаш»



- 1.подача материала
- 2.первый подвижный вал
3. второй подвижный вал
- 4.демпферное устройство