

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://missp.nt-rt.ru/> || эл. почта: [mpi@nt-rt.ru](mailto:mpi@nt-rt.ru)

## Экструзионно-выдувное оборудование ВПГ-20



Установка предназначена для изготовления тонкостенных полых изделий различной формы из термопластичных материалов методом экструзии с раздувом.

Конечным продуктом являются выдутые, охлажденные, канистры емкостью от 20,0 до 50,0 литров. В качестве исходного сырья используются полиэтилен высокого и низкого давления по ГОСТ 16337 и ГОСТ 16338 и их смеси.

Изготовление полых изделий методом раздува осуществляется в две стадии: первая стадия – это формование трубчатой заготовки экструзией расплава через головку; вторая стадия – раздув заготовки, помещенной в форму, сжатым воздухом. На этой стадии заготовка принимает конфигурацию готового изделия в охлаждаемой форме, после чего извлекается из неё.

Полученное изделие, благодаря полной герметичности, прочности и ударной вязкости, используется для разлива пищевых и технических продуктов.

# Технические характеристики

Наименование параметра	Значение параметра
Объем выдуваемой емкости, л	20...50
Производительность (емкости 20 л) до, шт.	50
Диаметр шнека, мм	63
Соотношение длины к диаметру шнека L/D	22
Потребляемая мощность, кВт	35
Установленная мощность, кВт	50
Рабочее давление пневмосистемы, мПа	0,8-1,0
Сжатый воздух Кл.7 ГОСТ 17433-80 (Кл. 5 DIN ISO 8573-1)	
Давление раздува изделий* до, мПа	0,6
Давление управления до, мПа	1,0
Расход воздуха, м3 (в зависимости от объема и конфигурации изделия)	0,9
Расход жидкости, м3/час.	2,2
Температура охлаждающей жидкости, оС	5-10
Рабочее давление гидросистемы, мПа	6,5
Тип нагревательного элемента копильника	спираль нихромовая
Количество нагревательных элементов (шт)	9
Тип нагревательного элемента шнека	XH-10.7/0.600-220
Количество нагревательных элементов (шт)	14
Высота установки по копильнику / с поднятым штоком, мм	3200 / 3500
Напряжение питания, В	380/220
Ширина установки с гидростанцией, мм	2500
Ширина гидростанции, мм	690
Длина установки с механизмом смыкания и шкафом электрическим, мм	4000

Минимальное расстояние между подвижными плитами, мм	370
Максимальное расстояние между подвижными плитами, мм	930
Рабочий ход цилиндра смыкания /максимальный/, мм	280
Количество обслуживающего персонала, чел.	1
Электродвигатель привода гидронасоса	4АМУ160S4 P=15 кВт n=1450 об/мин
Электродвигатель привода шнека	4АМУ160S4 P=15 кВт n=1450 об/мин Редуктор привода шнекаЦ2У-200-20-12У3
Редуктор привода шнека	Ц2У-200-20-12У3 i=20
Тип подшипника подшипникового узла привода шнека	7611А ГОСТ27365
Объем гидробака, л	340
Тип масла для гидросистемы	И-40
Масса, кг	4300

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://missp.nt-rt.ru/> || эл. почта: [mpi@nt-rt.ru](mailto:mpi@nt-rt.ru)