

SPECIFICHE

Modello Tabletpress "DP-30"
versione con la possibilità di utilizzare 1,2,3 punzoni
Massima forza di compressione: 30 KN (3000 kg / cm³)
Diametro massimo delle compresse:
1 pezzo di diametro no a 20 mm
2 pezzi no a 10 mm di diametro
3 pezzi no a 7 mm di diametro
Diametro minimo di compresse: 6 mm
Altezza delle compresse nite: no a 12 mm
Profondità massima di riempimento dello stampo: 20 mm
Produvità della compressa:
3600 compresse all'ora con 1 pugno
7200 compresse all'ora con 2 pugni
10800 compresse all'ora con 3 pugni
Motore elerico: 0,75 kW, 900 giri / min, 220 V.
Dimensioni d'ingombro: 710mm x 460mm x 740mm
Peso della comprimitrice: 90 kg
Peso di spedizione: 160 kg

INFORMAZIONI AGGIUNTIVE

Una comprimitrice che può essere utilizzata nell'industria farmaceutica, chimica e alimentare, nella metallurgia delle polveri per la produzione di compresse, bricchee e boli di materiali in polvere sfusi. Dalla tramoggia, la polvere viene dosata nella matrice. Viene utilizzata la compressione diretta di polvere e materiali granulari. La tavola è prodotta da due punzoni (superiore e inferiore) nella matrice. La sostituzione dello strumento di stampa consente di produrre compresse con un diametro da 6 a 20 mm. L'altezza massima delle compresse nite è di 13 mm. Il design della pressa prevede l'installazione di uno, due e tre punzoni posizionali, con una compressa di compressione in grado di produrre 3 compresse con un diametro di 7 mm, o 2 compresse con un diametro di 10 mm o 1 compressa con un diametro di 20 mm. La macchina da stampa funziona in modalità automatica. Prima di accendere la stampante e iniziare il lavoro, è necessario studiare attentamente le istruzioni video e familiarizzare con i principi del suo funzionamento. Dopo ciò, la sua operazione diventerà chiara e semplice per te. La pressa ha un motore elettrico, oltre a una ruota di debug con una maniglia. Tutte le regolazioni e le regolazioni vengono eseguite in modalità manuale ruotando la rotella. Fare attenzione quando si collega il motore, la direzione deve corrispondere alla freccia indicata. La polvere viene introdotta nella pressa attraverso una tramoggia a forma di imbuto. Può essere facilmente rimosso, risciacquato e reinstallato. L'alimentazione della polvere dalla tramoggia avviene attraverso l'alimentatore. Quando la pressa ruota, la polvere viene alimentata nella matrice, dove avviene la pressatura e quindi, spingendo la compressa nita sulla superficie. Sul corpo della stampa c'è una centralina. Facciamo ordini per qualsiasi set di strumenti di stampa (punch e matrix per tablet rotative).

TEMPI DI PRODUZIONE

30-40 GIORNI

PREZZO

8474.58 USD

TEMPO DI CONSEGNA STIMATO

30-40 GIORNI

I.V.A.

1525,42 USD

VALORE 10000.00 USD

Il pagamento viene effettuato in rubli sul conto a Mosca al ritmo della Banca Centrale RF

I NOSTRI SERVIZI PER I CLIENTI:

1) TECNOLOGIA DI STAMPA ALLENAMENTO.

A tu i nostri clienti che hanno acquistato attrezzature, forniamo assistenza sulla base della compressione dei tablet. Offriamo consultazioni telefoniche e per corrispondenza. Forniamo pezzi di ricambio e materiali di consumo. Presiamo servizio nell'aiuto sulla realizzazione delle presse idrauliche, di seconda mano.

2) COMPLETIAMO LA FABBRICAZIONE DEI COMPRESSORI.

Abbiamo un vasto assortimento di attrezzature aggiuntive per la produzione di tablet. Su richiesta del cliente, selezioneremo un modello per il desolfatore di compresse, un sistema di alimentazione a vuoto per silos di stampa, granulatori, miscelatori di polveri, attrezzature per compresse di rivestimento, stampanti per la stampa di loghi su tablet, imballaggio e confezionamento di attrezzature per compresse.

3) PUNZONI E MATRICI DI FABBRICAZIONE.

Su base permanente produciamo utensili per presse idrauliche nella nostra produzione, offriamo ordini per impianti simili in India, Cina e Stati Uniti.



Roman Tsibulsky

Proprietario e supervisore

ROMAN TSIBULSKY