PLATEX
PLANETARY EXTRUDER

Планетарный Вальцевый Экструдер

TAKIMSAN
DİŞLİ KESİCİ TAKIMLARI MAKİNA VE YEDEK PARÇA SAN.TİC.LTD.ŞTİ.

Kos-Kop San. Sit. Mısır Sok. No.12
Ömerli Mevkii Hadımköy, Arnavutköy,
Стамбул, Турция

T. +90 212 798 21 33
F. +90 212 798 23 09

info@takimsan.com
export@takimsan.com

www.takimsan.com

Представительство РФ

+7 927 781 56 33

info@geiss.ru

www.geiss.ru

Представление

Наша компания была основана в 1981 году и начинала свою деятельность как производитель режущих инструментов и зубчатых передач. На протяжении последних 26 лет мы поставляем запасные части для многих компаний, использующих планетарные экструдеры в области переработки платмасс (например, при производстве ПВХ-плёнки, листов, панелей и т.д.).

После анализа потребности рынка в планетарных экструдерах, наша компания успешно приступила к их производству. На сегодняшний день наш бренд TAKIMSAN-PLATEX доказал своё качество как на локальном, так и на международном уровне.

Высокоэффективные планетарные экструдеры для переработки ПВХ достигли большого успеха в производстве гранул. Главное преимущество планетарных экструдеров — обеспечение превосходной пластификации и гомогенного смешивания сырья, тем самым устраняются все возможные проблемы, такие как недостаток дегазации при последующей обработке и экструзии.

Мы производим все механические детали и выполняем электронную сборку экструдеров на нашей собственной фабрике, где мы также изготавливаем полноценные планетарные редукторы. Планетарные редукторы, выпускаемые нашей компанией, обеспечивают существенную экономию электроэнергии и более высокий коэффициент передачи мощности по сравнению с другими традиционными конструкциями редукторов.

Наша компания всегда открыта для любых видов испытаний и НИОКР в сотрудничестве с нашими заказчиками.

Основываясь на требованиях наших клиентов и проводимых нами научно-исследовательских и опытно-конструкторских работах (НИОКР), наши планетарные экструдеры гарантируют производство гранул наивысшего качества с высокой производительностью для различных материалов, таких как жёсткий и мягкий ПВХ, древесно-полимерный композит, биопластик, переработанная резина, PE+CaCO и других.

Экструдеры Platex это двухступенчатая технология и, с использованием необходимого инструментария (например, форм, цилиндрических фильер и т.д.), возможно производить шланги, плёнки, оконные уплотнители, профили, трубы, оконтовочные ленты для мебели, пластиковые облицовочные панели и т.д.

Мы постоянно расширяем поставки планетарных экструдеров Platex клиентам на пяти континентах.

PLATEX
PLANETARY EXTRUDER

INDEX

4	ПОЛИТИКА КАЧЕСТВА
5	ОПИСАНИЕ ПЛАНЕТАРНОЙ СИСТЕМЫ
6	ПРЕИМУЩЕСТВА
7	ЗАГРУЗОЧНАЯ ВОРОНКА
8	ЗОНЫ ПЕРЕРАБОТКИ ПЭ
10	ГРАНУЛИРОВАНИЕ
11	ЭКСТРУЗИОННАЯ ГОЛОВКА
12	ЗОНА ОХЛАЖДЕНИЯ
14	ОПЦИИ
16	АВТОМАТИЗАЦИЯ
17	ПЛАНЕТАРНЫЕ РЕДУКТОРЫ
18	ЭКСТРУДЕРЫ PLATEX
19	ДОКУМЕНТЫ И СЕРТИФИКАТЫ

ПОЛИТИКАЕКАЧЕСТВА

Takimsan осуществляет свою деятельность по проектированию и производству вместе со своей опытной командой специалистов, следующей за современными технологиями.

Наши преданные своему делу сотрудники работают, руководствуясь командным духом. Гарантией стабильности нашего качества является наша безупречная работа, а также поставляемая продукция и сервис.

Наша важнейшая цель — достичь удовлетворенности клиентов путем постоянного совершенствования и развития продукции. Наша политика в области качества заключается во внедрении требований системы менеджмента качества ISO 9001:2008 и в управлении нашей компанией на её основе.

PLATEX
PLANETARY EXTRUDER

TAKIMSAN®
TAKIMSAN
DİŞLİ KESİCİ TAKIMLARI MAKİNA VE YEDEK PARÇA SAN.TİC.LTD.ŞTİ.

ISOQAR
BELGELENDİRME

TÜRKAK
Kalite Yönetim Sistemi
TS EN ISO/IEC 17021-1
AB-0018-YS

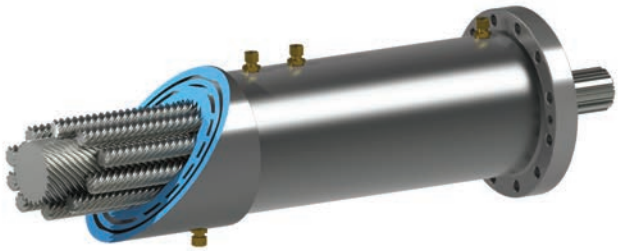
ОПИСАНИЕ ПЛАНЕТАРНОЙ СИСТЕМЫ

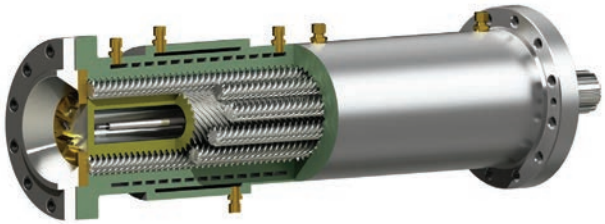
Планетарный модуль является сердцем планетарных экструдеров и в основном состоит из планетарного цилиндра , центрального шнека и нескольких планетарных (сателлитных) шпинделей (шнеков), которые вращаются вокруг центрального.

Внутренняя поверхность цилиндра и наружные поверхности сателлитных и центрального шнеков имеют эвольвентное зацелпление с углом 45 градусов. Планетарный модуль, изготавливается из специальных марок стали, закаленной специальными методами, для большей стойкости к коррозии и износу.

Планетарная экструзионная система по сравнению с другими экструзионными системами обеспечивает лучшую пластикацию благодаря гомогенному и высокоэффективному смешиванию сырья. При этом переработка завершается на очень короткой длине экструзии.

Благодаря компактной конструкции планетарный модуль в нашем экструдере Planet Extruder обеспечивает легкую и удобную разборку и очистку. Благодаря конструкции шнеков планетарная система обладает эффектом самоочищения. Планетарная передача с углом зацепления в 45 градусов внутри цилиндра непрерывно продвигает всю массу сырья вперед; поэтому в планетарном модуле не собираются остатки массы продукта. Это обеспечивает эффективный процесс , особенно для тех пользователей, которые работают с разными цветами.





ПРЕИМУЩЕСТВА

Если качество вашей продукции имеет значение, планетарный экструдер PLATEX - это правильное решение.

Лучшие технологии пластификации, грануляции и экструзии к вашим услугам.

• Оптимальная дегазация в дегазационной камере

• Более высокая прозрачность

• Меньшая мутность (матовость)

• Больше времени непрерывной работы перед очисткой

• Высокая производительность (50 - 2000 кг/час)

• Уникальная конструкция с эффективными планетарными редукторами обеспечивает существенную экономию электроэнергии

Пример: Для грануляции пластифицированного ПВХ при 500 кг/час — электропотребление 40 кВт/час

• Уникальная конструкция шнеков обеспечивает самоочистку

Сокращение простоев, быстрое время смены формулы и цвета

• Низкая себестоимость продукции благодаря короткому времени нахождения рецептуры внутри экструдера с меньшим количеством стабилизаторов и смазок

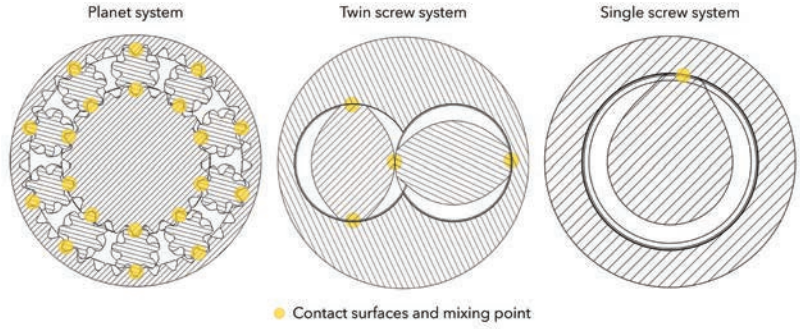
• Конкурентоспособная продукция, обеспечивающая расширение вашего присутствия на рынке

• Компактная конструкция, меньшая занимаемая площадь

• Меньшие капитальные затраты на оборудование благодаря нашим конкурентоспособным ценам

Высококачественное смешивание и компаундирование

Большая площадь контактных поверхностей



Например: При простом расчете цилиндра: модуль 3, диаметр 165 мм, длина 1 м, 10 шпинделей (сателлитов), 50 об/мин — планетарная группа имеет контактную поверхность примерно 352 м²*мин.

Для такой же площади переработки, двухшнековый экструдер диаметром 140 мм должен иметь длину не менее 4 метров

Одношнековый экструдер диаметром 165 мм должен иметь длину не менее 14 метров

Благодаря вальцовой конструкции планетарный экструдер обеспечивает бережную и эффективную переработку без застойных зон и внутренних напряжений. Вы можете перерабатывать любые вторичные материалы (регранулят) без каких-либо проблем.

Уникальная конструкция планетарного экструдера обеспечивает переработку при более низких температурах, а компактная конструкция означает меньшее тепловое воздействие на материал, что снижает термическую деградацию.

Максимальные возможности по добавлению наполнителей: возможность смешивания до 400 PHR наполнителя.

Возможность легкой замены количества сателлитов создает различные варианты смешивания, расширенное технологическое окно и позволяет работать с широким спектром рецептур.

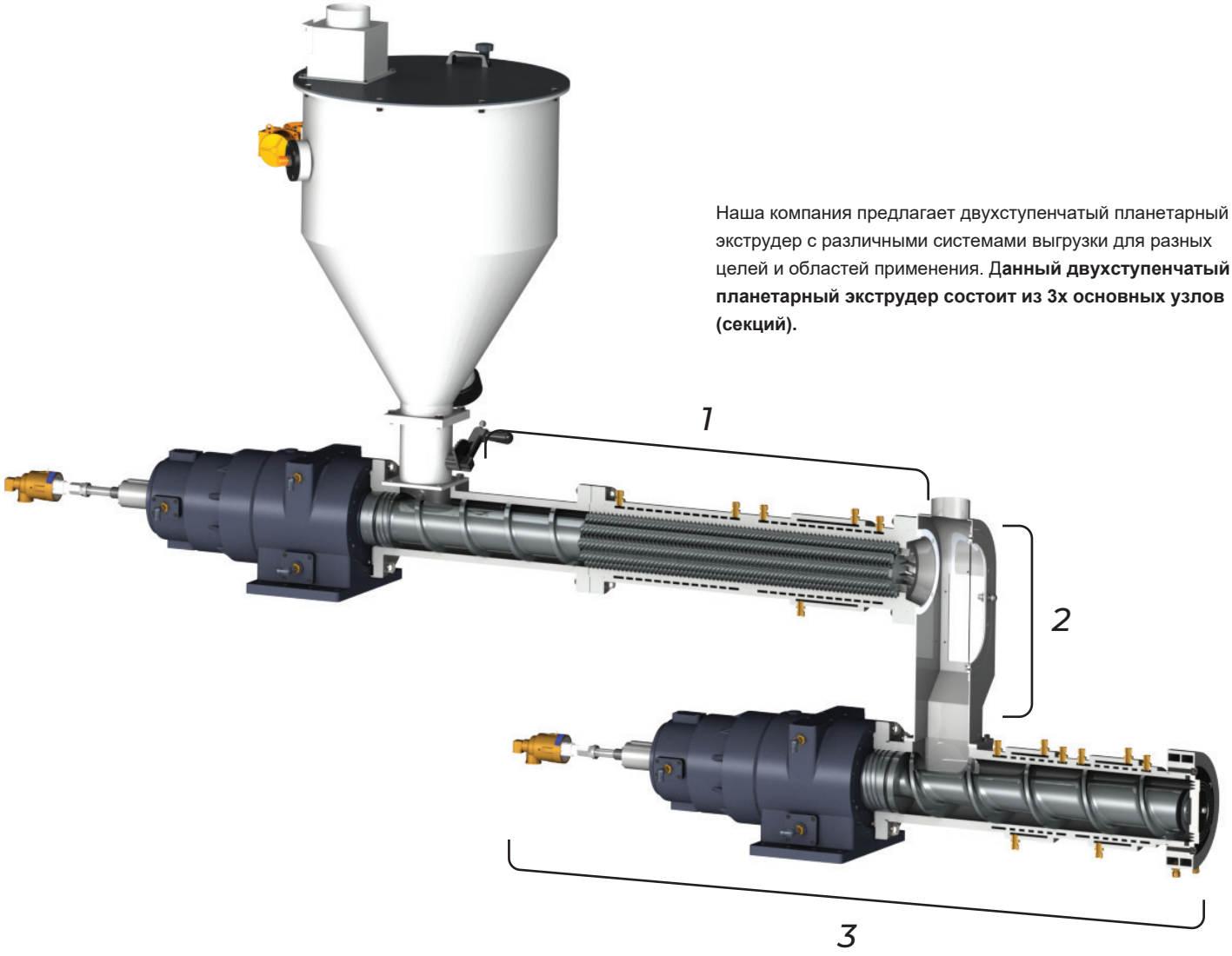
ЗАГРУЗОЧНАЯ ВОРОНКА

Эта часть опционально используется в планетарном экструдере. Обычно она применяется для подачи сырья с низкой текучестью, вязкостью и плотностью с помощью загрузочного шнека.

Непрерывный поток сырья с постоянной скоростью обеспечивается опциональными спиральным шнеком и смесительными лопатками в воронке из нержавеющей стали.

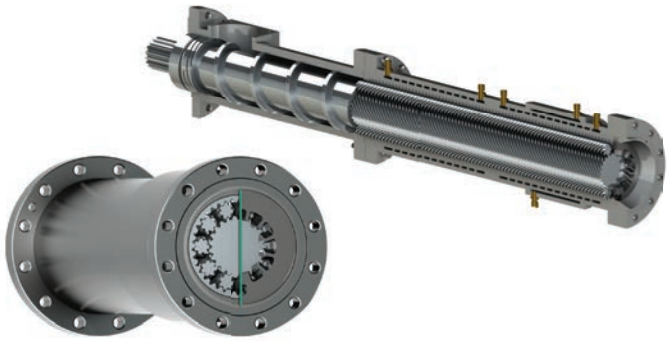
Кроме того, вибромотор может способствовать поддержанию уровня материала внутри воронки для обеспечения стабильного потока.

ЗОНЫ ПЕРЕРАБОТКИ ПЭ



Наша компания предлагает двухступенчатый планетарный экструдер с различными системами выгрузки для разных целей и областей применения. Д**анный двухступенчатый планетарный экструдер состоит из 3х основных узлов (секций).**

ЗОНЫ ПЕРЕРАБОТКИ ПЭ



Стадия 1

Данный узел имеет загрузочный блок, который состоит из загрузочного шнека и цилиндра. Он транспортирует сырье в планетарный модуль, который осуществляет переработку рецептуры (компаундирование).

Стадия 2

Вакуумная дегазационная камера, в которой из пластиковой смеси удаляются летучие газы для обеспечения более высокого качества продукции.

Стадия 3

Выгрузочный узел под давлением выводит пластифицированную и дегазированную смесь.
На выходе может быть добавлен либо гранулятор, либо экструзионная фильера.

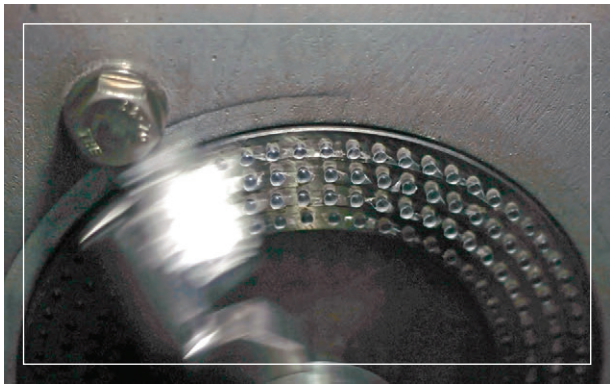
ГРАНУЛИРОВАНИЕ

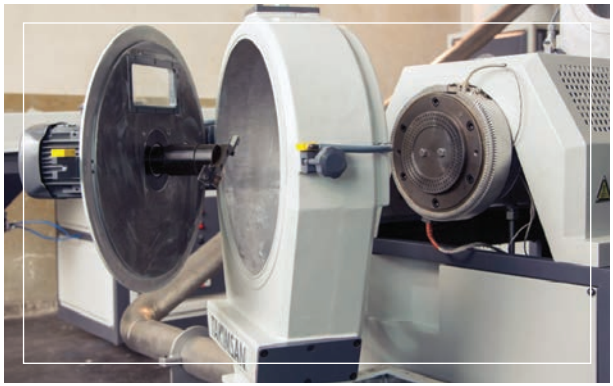
Гранулы (пеллеты), произведенные нашими экструдерами Platex и прошедшие идеальное смешивание и дегазацию, обладают лучшим качеством и более высокой прочностью по сравнению с гранулами, произведенными на других экструзионных машинах.

Планетарная система смешивания обеспечивает быструю транспортировку пластмассовой смеси по всему экструдеру, что позволяет увеличить производственную мощность.

Наш грануляционный узел спроектирован для простой сборки и разборки, поэтому очистка может быть выполнена очень легко после разборки всего лишь двух частей узла.

Специальная конструкция внутреннего водяного охлаждения способствует снижению температуры гранул и предотвращает их слипание.

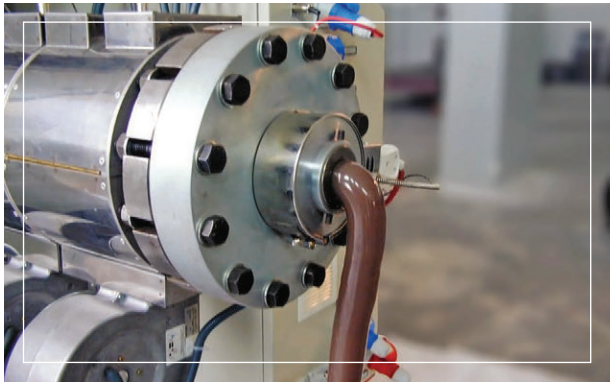


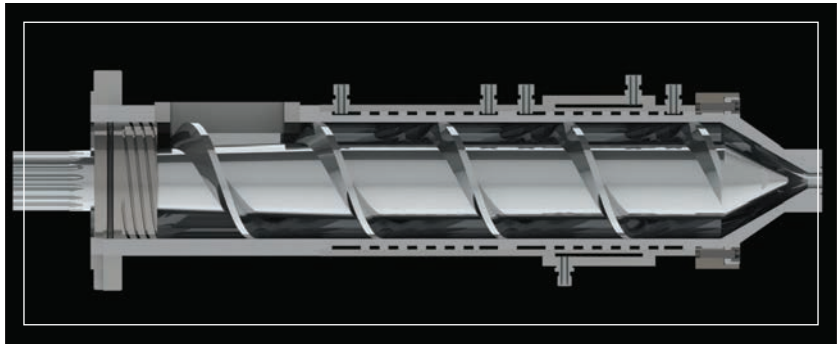


ЭКСТРУЗИОННАЯ ГОЛОВКА

Экструзионная головка (фильера) подсоединяется к выходной секции транспортирующего шнека и подает конечный расплав массы в цилиндрическое отверсвтие для производства таких продуктов, как ПВХ или ПЭ пленки, клеенки, пластиковые листы, панели и т.п.

Данная головка изготовлена так, чтобы выдерживать высокое давление и температуру, создаваемые проходящим через нее расплавом пластмассы.



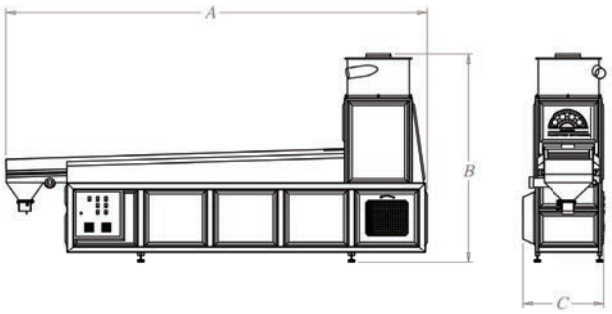


ЗОНА ОХЛАЖДЕНИЯ

Данный узел был разработан для охлаждения и отбраковки гранул. Как правило, гранулы подаются на охлаждающее сито с помощью мощного охлаждающего вентилятора (воздуходувки). Благодаря вибромоторам гранулы перемещаются к участку затаривания в мешки, при этом снизу, для охлождения, на них подается воздух.

Охлаждающая мощность до 2000 кг / ч.

ЗОНА ОХЛАЖДЕНИЯ



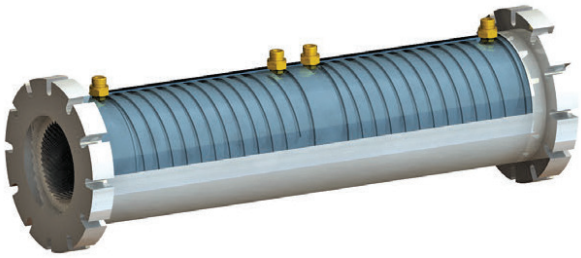
	XEB	XEC
A	5100 мм	5100 мм
B	2500 мм	2700 мм
C	1050 мм	1180 мм

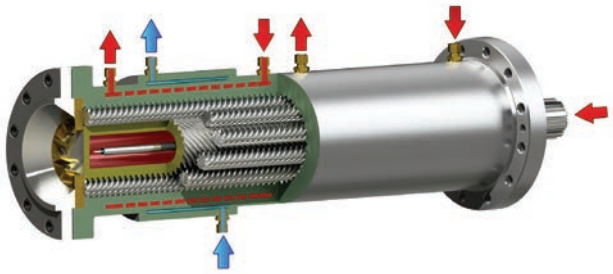
ОПЦИИ

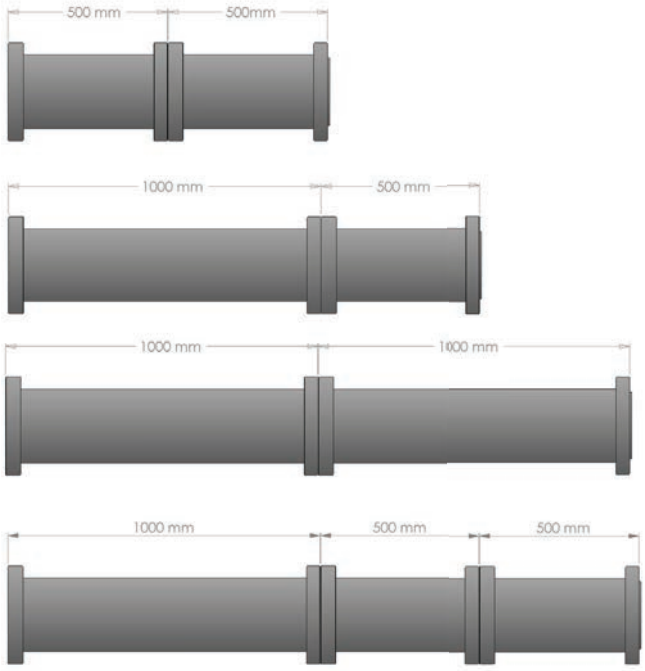
Опциональная конфигурация планетарного модуля

Мы можем изготавливать планетарные секции с опциональными размерами и модулями (зубчатых колёс):

- с добавлением секций охлаждения и нагрева;
- с короткими или удлинёнными планетарными зонами;
-с установкой датчиков, инжекторов и т.д.







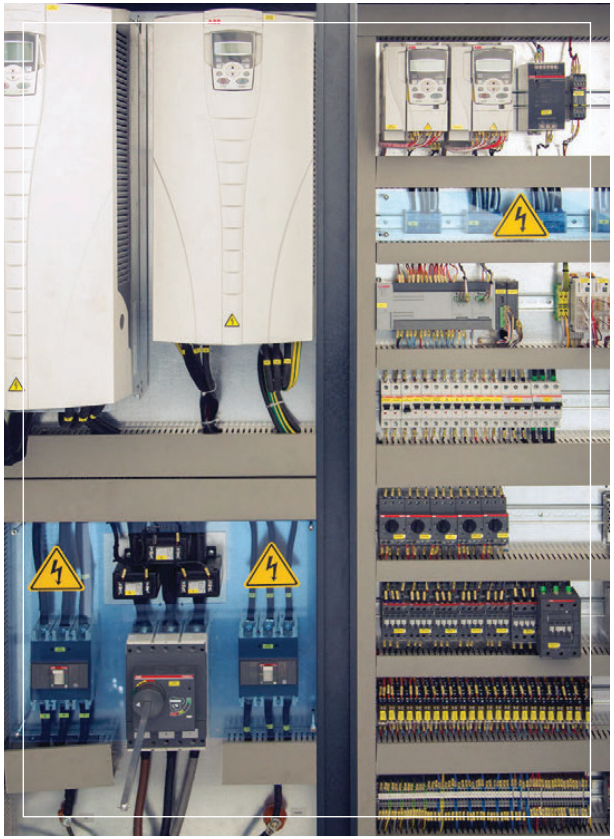
ОПЦИИ

Дозирующий узел

Опционально под загрузочной воронкой может быть установлен дозирующий шнек и цилиндр с независимым приводом, что позволяет управлять скоростью потока смеси при помощи экрана визуализации, подключенного к ПЛК (программируемому логическому контроллеру)

АВТОМАТИЗАЦИЯ

Все электронные и механические компоненты наших планетарных экструдеров могут управляться с помощью поставляемого нами блока управления ПЛК (программируемого логического контроллера).
Все секции экструдера можно легко контролировать и настраивать через сенсорную панель. ПЛК может быть запрограммирован в соответствии с требованиями заказчика.
Доступны удалённое управление и сервисное обслуживание через интернет.



ПЛАНЕТАРНЫЕ РЕДУКТОРЫ

Планетарные редукторы, которые мы производим на нашем заводе, обеспечивают плавную и максимально эффективную передачу мощности электродвигателей на шнеки экструдера.

Благодаря меньшей механической нагрузке электродвигатели потребляют меньше энергии и передают больше мощности, что обеспечивает экономию электроэнергии для наших пользователей.

Все планетарные редукторы и шнеки экструдера оснащены автоматической системой смазки и работают в идеальной координации друг с другом.

Применяемые двухступенчатые планетарные редукторы обеспечивают КПД на уровне 96–97%.

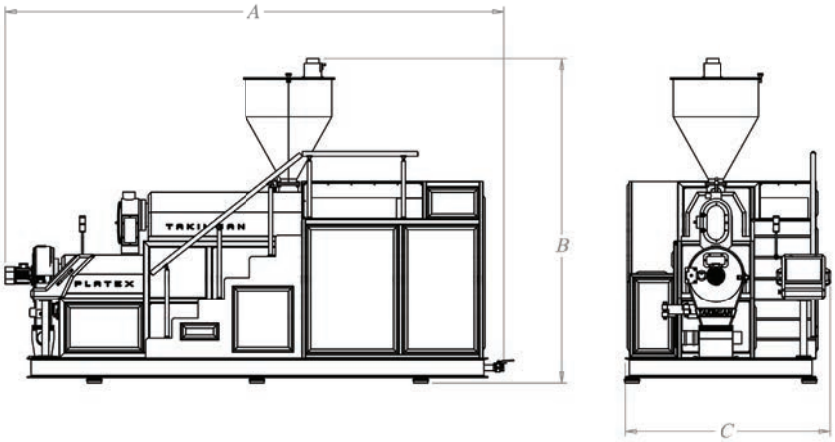
В нашем ассортименте — 3 типа планетарных редукторов

PR 250
(75-90-110 kw motor sizes)
1/19 ratio

PR 150
(45-55 kw motor sizes)
1/16 ratio

PR 100
(11-20 kw motor sizes)
1/12 ratio

ЭКСТРУДЕРЫ PLATEX



Тип экструдера	Электродвигатель	C (см)*	A (см)*	B (см)*	Вес (кг)*	Пр-сть (кг/ч)**	Редуктор
PLATEX 80 (Лаб.)	4-15 kW / 4-15 kW	***	***	***	***	Max. 45	PR 100
PLATEX 100	32 kW / 15 kW	150	280	260	3200	100 - 200	PR 100
PLATEX 155	45 kW / 32 kW	210	480	380	4700	450 - 800	PR 150
PLATEX 165	55 kW / 45 kW	210	480	380	5000	600 - 1100	PR 150
PLATEX 185	75 kW / 45 kW	210	480	380	5500	700 - 1500	PR 250 / PR 150
PLATEX 200	75 kW / 45 kW	210	480	380	6400	800 - 1800	PR 250 / PR 150
PLATEX 215	90 kW / 55 kW	230	515	400	7200	1000 - 2000	PR 250

Применяемые материалы:
Прозрачный и наполненный мягкий ПВХ, прозрачный и наполненный жёсткий ПВХ, ПЭ+$CaCO_3$, ДПК, биопластик, мастербатч, регранулят.

*Габаритные размеры и масса оборудования приводятся приблизительными.
**Данные по производительности являются могут меняться в зависимости от рецептуры вашей смеси.
***Точные технические данные предоставляются по факту проектирования.

ДОКУМЕНТЫ И СЕРТИФИКАТЫ

T.C.
TÜRK PATENT ve MARKA KURUMU

MARKA YENİLEME BELGESİ

Marka No : 2007 46132 - Ticaret

PLATEX
PLANETARY EXTRUDER

Marka Sahibi : TAKIMSAN DİŞLİ KESİCİ TAKIMLARI MAKİNA VE YEDEK PARÇALARI SANAYİ TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ
TÜRKİYE CUMHURİYETİ (Arnavutköy)
Ömerli Mh. Kos-Kop San. Sit. Mısır Sk. No:12 Hadımköy Arnavutköy İstanbul

Emtiası : 07

Ahşap, metal, cam ve plastik malzemelerin ve madenlerin işlenmesi, bunlara şekil verilmesi için makineler, takım tezgahları ve bu amaçla kullanılan endüstriyel robotlar.

İşbu Marka ilk defa 27/08/2007 tarihinde tescil edilmiş olup, 27/08/2017 tarihinden itibaren ON YIL süreyle yenilenmiştir.

Prof. Dr. Habip ASAN
Türk Patent ve Marka Kurumu Başkanı

TÜRK PATENT

T.C.
TÜRK PATENT ENSTİTÜSÜ

MARKA TESCİL BELGESİ SURETİ

Marka No : 137948 - Ticaret

TAKIMSAN

Marka Sahibi : TAKIMSAN DİŞLİ KESİCİ TAKIMLARI MAKİNA VE YEDEK PARÇALARI SANAYİ TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ
TÜRKİYE CUMHURİYETİ
ÖMERLİ MH. KOS-KOP SAN. SİT. MISIR SK. NO:12
HADIMKÖY ARNAVUTKÖY İSTANBUL

Emtiası : 06 , 07 , 08 , 12
Modül azdırma bıçakları, zincir dişli azdırma bıçakları, grameyer bıçakları, kamalı mil azdırmaları, fellows bıçakları ve zincir dişli fellows bıçakları, sonsuz vida ve dişli takımları.

İş bu Marka ilk defa 11/09/1992 tarihinde tescil edilmiş olup, 556 Sayılı Markaların Korunması Hakkında Kanun Hükmünde Kararnamenin 40. Maddesi gereğince 11/09/2012 tarihinden itibaren ON YIL süreyle yenilenmiştir.

...LI GİBİDİR

Elif B. AKIN
Enstitü Başkanı a.
Markalar Dairesi Başkanı
Şube Müdürü

TÜRK PATENT ENSTİTÜSÜ

GCN
GLOBAL CERTIFICATION NETWORK

CERTIFICATE
ATTESTATION OF CONFORMITY

Sertifika No/Certificate No : GAC-283/17

Üretici / Manufacturer
Adres / Address : TAKIMSAN DİŞLİ KESİCİ TAKIMLARI MAK. VE YED. PAR. SAN. TİC. LTD. ŞTİ. ÖMERLİ MEVKİİ KOS KOOP SAN. SİTESİ MISIR SK. NO:12 HADIMKÖY / İSTANBUL

Ürün Adı / Product Name : SOĞUTMA ÜNİTESİ - EULER

Marka / Trade Mark : TAKIMSAN

Model / Type : XEA-1/2/3/4/5
XFB-1/2/3/4/5
XEC-1/2/3/4/5

Direktif / Directive : 2006/42/EC
2014/29/EC

Harmonize Standartlar
Applicable Standards : EN 60204-1:2006/A1:2009, EN 12100:2010

Rapor No ve Test Rapor Tarihi
Report No and Test Report Date : M-LVD-224/11, 04.11.2011

İlave Karakteristikler / Additional Characteristics: Teknik Dosya, Kullanma ve Bakım Kılavuzu, Teknik Resimler v.s. / Technical File,User and Maintenance Guide,Technical Drawings etc...

Aşağıda adı geçen numune ürünler GCN TURK tarafından yukarıda belirtilen direktif ve standartlara göre test edilmiştir./ A sample of the following product has been tested and stated by GCN TURK to be in conformity with applicable European Standards referred above.

Test edilen numune ürünümün teknik hükümlerinin Avrupa normlarına göre uygun olup ve son değişiklikleri de içermektedir ve ulusal kanunlara göre uygulaştırılmıştır. / It may therefore be presumed that the tested sample of the product is in conformity with the technical provisions of the following European Directives including the latest amendments, and with national legislation implementing these directives.

Diğer uygulanabilir yönetmelik gerekliliklerini sağlamıştır. Üretici (Avrupa yetkili temsilcisi) EC/EEA deklarasyonuna uygunluğuna göre ve ön ek CE işaretlenmesine göre kabul edilen ürüne CE işareti tak tek uygulara. / Provided that other applicable directive requirements are satisfied, the manufacturer(or European Authorized Representative) may draw up an EC/EEA Declaration of Conformity and affix the CE marking to each conforming product.

Certificate Date : 06.01.2017
Certificate Invalid Date : 05.01.2018

GLOBAL CERTIFICATION NETWORK
CERTIFICATION MANAGER
Selçuk Can ÇAY

Atak Plaza, Tersakpuyolu Cad. Demirtürk Sok. No:10
Dudullu Ümraniye İSTANBUL
Tel: 0216 365 78 38 (Pbx) Fax: 0216 313 44 19
www.gcnturk.com

CE

GCN
GLOBAL CERTIFICATION NETWORK

CERTIFICATE
ATTESTATION OF CONFORMITY

Sertifika No/Certificate No : GAC-275/17

Üretici / Manufacturer
Adres / Address : TAKIMSAN DİŞLİ KESİCİ TAKIMLARI MAK. VE YED. PAR. SAN. TİC. LTD. ŞTİ. ÖMERLİ MEVKİİ KOS KOOP SAN. SİTESİ MISIR SK. NO:12 HADIMKÖY / İSTANBUL

Ürün Adı / Product Name : PLATEX PLATENARY EXTRUDER

Marka / Trade Mark : TAKIMSAN

Model / Type : X1000-A/B/C-1/2/3/4/5/6/7/8/9/10
X2000-A/B/C-1/2/3/4/5/6/7/8/9/10
X3000-A/B/C-1/2/3/4/5/6/7/8/9/10
RS-1/2/3/4/5

Direktif / Directive : 2006/42/EC
2014/29/EC

Harmonize Standartlar
Applicable Standards : EN 60204-1:2006/A1:2009, EN ISO 12100:2010

Rapor No ve Test Rapor Tarihi
Report No and Test Report Date : M-LVD-235/11, 04.11.2011

İlave Karakteristikler / Additional Characteristics: Teknik Dosya, Kullanma ve Bakım Kılavuzu, Teknik Resimler v.s. / Technical File,User and Maintenance Guide,Technical Drawings etc...

Aşağıda adı geçen numune ürünler GCN TURK tarafından yukarıda belirtilen direktif ve standartlara göre test edilmiştir./ A sample of the following product has been tested and stated by GCN TURK to be in conformity with applicable European Standards referred above.

Test edilen numune ürünümün teknik hükümlerinin Avrupa normlarına göre uygun olup ve son değişiklikleri de içermektedir ve ulusal kanunlara göre uygulaştırılmıştır. / It may therefore be presumed that the tested sample of the product is in conformity with the technical provisions of the following European Directives including the latest amendments, and with national legislation implementing these directives.

Diğer uygulanabilir yönetmelik gerekliliklerini sağlamıştır. Üretici (Avrupa yetkili temsilcisi) EC/EEA deklarasyonuna uygunluğuna göre ve ön ek CE işaretlenmesine göre kabul edilen ürüne CE işareti tak tek uygulara. / Provided that other applicable directive requirements are satisfied, the manufacturer(or European Authorized Representative) may draw up an EC/EEA Declaration of Conformity and affix the CE marking to each conforming product.

Certificate Date : 06.01.2017
Certificate Invalid Date : 05.01.2018

GLOBAL CERTIFICATION NETWORK
CERTIFICATION MANAGER
Selçuk Can ÇAY

Atak Plaza, Tersakpuyolu Cad. Demirtürk Sok. No:10
Dudullu Ümraniye İSTANBUL
Tel: 0216 365 78 38 (Pbx) Fax: 0216 313 44 19
www.gcnturk.com

CE

Alcumus®
ISOQAR

Certificate of Registration

This is to certify that the Management System of:

TAKIMSAN DİŞLİ KESİCİ TAKIMLARI MAKİNA VE YEDEK PARÇALARI SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

Ömerli Mahallesi, Kos-Koop Sanayi Sitesi, Mısır Sokak, No:12
Hadımköy Arnavutköy / İstanbul / Türkiye

has been approved by Alcumus ISOQAR and is compliant with the requirements of:

ISO 9001:2015

Certificate Number: ISOQAR1324
Initial Registration Date: 09 April 2020
Expiry Date: 08 April 2023

Scope of Registration:

Design and Production of Planetary Extruder Machines and Spare Parts, Gear, Gear Box, Screw and Other Processed Metal Products.

Signed:
Mustafa Yılmaz,General Manager
(on behalf of ISOQAR)

TÜRKAK BCG NO: YS-NBA-A-0DC

IAF

Заметки

TAKIMSAN®

TAKIMSAN

DİŞLİ KESİCİ TAKIMLARI MAKİNA VE YEDEK PARÇA SAN.TİC.LTD.ŞTİ.

Kos-Kop San. Sit. Mısır Sok. No.12
Ömerli Mevkii Hadımköy, Arnavutköy,
Стамбул, Турция

T. +90 212 798 21 33
F. +90 212 798 23 09

info@takimsan.com
export@takimsan.com

www.takimsan.com

Представительство РФ

+7 927 781 56 33

info@geiss.ru

www.geiss.ru