

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
Иркутск (395)279-98-46
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

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://melinvest.nt-rt.ru> || mta@nt-rt.ru

ВАЛЬЦЫ МУКОМОЛЬНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вальцы (валки) предназначены для измельчения сыпучих веществ и могут применяться, как в пищевой, так и в других отраслях промышленности. Мукомольные вальцы служат для измельчения зерновых культур и используются в составе вальцевых станков на мукомольных предприятиях и спиртовых заводах.

Валок мукомольный представляет собой чугунную бочку, в которую вставлены стальные цапфы. На наружный слой бочки вальца нанесена рабочая поверхность в виде рифлей, которые перемалывают зерновые культуры в муку.

Процесс измельчения зерновых является основополагающим в технологической цепочке изготовления муки, так как именно от качества помола зависит выход готового продукта, а также эффективность и стабильность работы последующего технологического оборудования. Кроме того, в процессе работы вальцы мукомольные испытывают колоссальные нагрузки, поэтому к ним предъявляются высокие требования по прочностным качественным показателям исполнения.

Твердость:

Тип вальцов	НВ (единиц Бринелля)	HS (единиц Шора)
рифленные	530 – 550	75-80
матированные	450 – 480	65-70

Такие параметры твердости рабочей поверхности делают их надежными в работе и при повышенных нагрузках.

Для нарезки рифлей используются современные шлифовально-рифельные станки, применяется высокоточный инструмент из кубического нитрида бора. Параметры нарезки вальцов (число рифлей, уклон рифлей и угол наклона) зависят от места установки вальцевого станка в технологической схеме мукомольных или крупяных заводов, а также от перемалываемого продукта, и могут быть выполнены индивидуально по вашему заказу.

В последнее время наблюдается тенденция использования матированных вальцов. Матирование производится струйной обработкой абразивными материалами до шероховатости по Ra 2,5 мкм на специальной установке.

Перед нарезкой рифлей или матированием бочки вальцов тщательно шлифуются, что обеспечивает оптимальные показатели качества нарезки и матирования.

Мы изготавливаем комплекты вальцов для мельниц разных моделей и модификаций, как отечественных, так и импортных производителей. Размеры изготавливаемых бочек от Ø180мм до Ø250мм, длина от 170мм до 1000мм.

Все выпускаемые вальцы по конструкции - полые и имеют следующие размеры:

Характеристики	Для вальцов Ø250x600	Для вальцов Ø250x800 и Ø250x1000
внутренняя полость бочки, мм	100 мм	120
диаметр запрессовки, мм	105	150
глубина запрессовки, мм	220 – 225	220 – 225

Конструкция полого вальца обеспечивает:

- Снижение массы по сравнению с цельным вальцом в среднем на 114 кг или на 29% для вальца с размерами Ø250x1000;
- Уменьшение расхода электроэнергии;
- Для надежности конструкции увеличена глубина запрессовки.

