

Подсистемы и принадлежности

• **Вакуумные блоки** с двумя камерами, которые используются для изготовления равномерной высококачественной пленки. В начале из промежутка между пленкой и наносящим валиком удаляется захваченный воздух; затем посредством высокого вакуума стабилизируют зону формирования пленки, уменьшают образование шейки и контролируют движение краев пленки.



1626 mm двухкамерные вакуумные блоки

• **Устройство UltraSplit™** для работы на линии – моторизованная система, которая контролирует форму головки при ее работе в технологической линии, разъединяет головку при нажатии на кнопку и ориентирует части корпуса головки таким образом, чтобы облегчить операторам доступ к ним.

• **Системы Ultracart®** для обслуживания плоскощелевых головок – системы, служащие для быстрой очистки и обслуживания головок за счет упрощения процесса разборки и повторной сборки, предотвращают повреждение поверхностей головки.



Система "Ultracart"



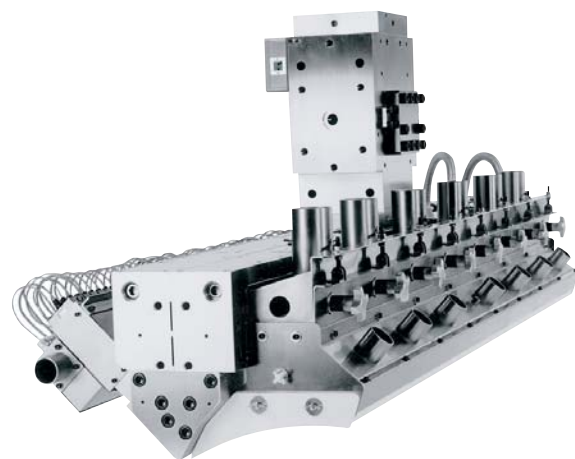
EDI
Extrusion Dies Industries, LLC
911 Kurth Road
Chippewa Falls, Wisconsin 54729-1443 USA
Tel: (715) 726-1201
Fax: (715) 726-2205
E-mail: sales@extrusiondies.com



EDI 中国
EDI Precision Dies (Shanghai) Co., Ltd.
99 Zhongde Road
Songjiang Science & Technology Park
Songjiang, Shanghai P. R. China 201614
Tel. +86-21-57850918 Fax. +86-21-57850698
E-mail: edishanghai@extrusiondies.com



EDI
EDI GmbH
Kastanienweg 8
51580 Reichshof-Wehnrath, Germany
Tel: 49-2265-980627
Fax: 49-2265-980690
E-mail: info@edi-gmbh.de



С 1971 г. является ведущим международным поставщиком современных плоскощелевых и покрывающих головок, используемых в экструзионном производстве и в последующих конверсионных работах.

Visit EDI at
www.extrusiondies.com
www.reworkdies.com

Название нашей компании объясняет все...

Основным направлением деятельности компании Extrusion Dies Industries является производство плоскощелевых и покрывающих головок для производства *каст пленок, ориентированных пленок, листовых материалов, экструзионных покрытий и покрытий с микро зазором.* Мы являемся носителями передовых технологий в данной области и поставляем свою продукцию клиентам по всему миру через свою сеть производственных и ремонтных мощностей, центров продаж, обслуживания и через наших представителей.

ВЫСОКОТОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО. Наши возможности включают сложный реологический анализ, новейшие методы моделирования течения расплавов и трехмерного моделирования, а также полностью компьютеризованную механическую обработку. Специальные средства включают центр пятиосевой механической обработки, установку микрошлифования с контролем климата и лазерную систему для сверхтонкого измерения плоскостности. Все поверхности головки вручную полируются опытными мастерами.

ТОРГОВАЯ СЕТЬ ПО ВСЕМУ МИРУ. При изготовлении каждой новой головки один из наших инженеров службы сбыта совместно с заказчиком обсуждает и подбирает систему наиболее полно подходящую для конкретного случая. Информацию о том, как связаться с нашими торговыми представителями, Вы можете получить на сайте нашей компании www.extrusiondies.com.

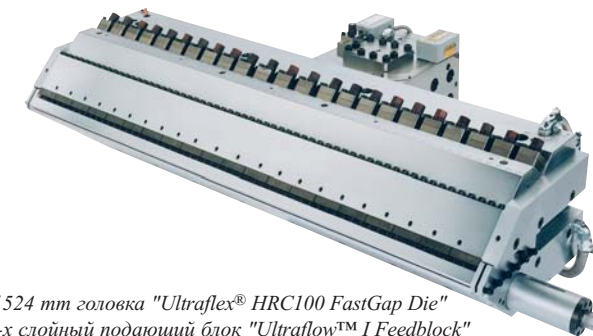
НАДЕЖНАЯ ПОСЛЕПРОДАЖНАЯ ПОДДЕРЖКА. После ввода оборудования в эксплуатацию опытные специалисты и представители компании EDI предоставляют заказчикам помощь и устраняют неполадки непосредственно на месте работ. Для экономии средств, которые заказчики вкладывают в приобретение новых головок, мы основали ремонтные заводы в США и Великобритании, а также предоставляем лицензии на нашу технологию ремонта компаниям в Германии и Японии.



Производственный цех EDI в США, Chippewa Falls

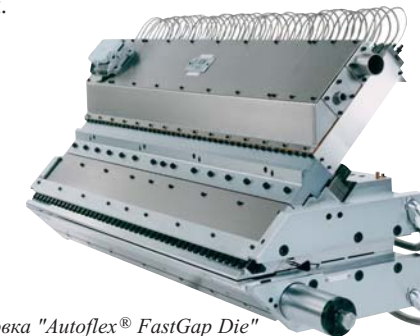
Экструзионные плоскощелевые головки для различных областей применения

• **Ultraflex® - Промышленный стандарт.** Головки Ultraflex оснащены механизмом ручной регулировки для контроля и корректировки толщины пленки, находящимся на гибкой губке, состоящей из идентичных регулировочных блоков, расположенных по ширине выходного отверстия головки.



1524 mm головка "Ultraflex® HRC100 FastGap Die" и 3-х слойный подающий блок "Ultraflow™ I Feedblock"

• **Heavy Duty™ и Magnum™ для листовой продукции.** Для производства продукции толщиной до 17,8 мм (0,7 дюйма) данные головки имеют скользящую конструкцию верхних губок, которые дают возможность работы с различными толщинами, и сменными нижними губками, обеспечивающими изменение зазора и длины рабочей поверхности.



1200 mm головка "Autoflex® FastGap Die"

• **Автоматическое контрольное устройство Autoflex®.** Смещение гибкой губки в управляемой компьютером системе контроля над толщиной производимой продукции в головках Autoflex происходит под действием температуры. В каждом регулировочном блоке патронный нагреватель реагирует на сигналы от сканера толщины, расположенного далее в технологической линии. При обнаружении участка, толщина которого больше заданной, подводимая к патронным нагревателям мощность автоматически увеличивается в соответствующих точках губки; это приводит к термическому расширению регулировочных элементов, уменьшая зазор между губками в этой области. И наоборот, при толщине меньше заданной, подаваемая мощность уменьшается.

Новейшие и специальные плоскощелевые головки и головки для нанесения покрытий

- **использование безболтовых головок UltraLock™** позволяет разъединять и очищать головки, не останавливая процесс при этом, исключая потери времени и труда на ослабление и затягивание корпусных болтов.

- **Плоскощелевые головки Contour Die™** имеют уникальную адаптируемую форму, благодаря чему деформация корпуса головки равномерна по ширине, вследствие чего размеры получаемого продукта по всему сечению ближе к заданным, чем в случаях применения стандартных головок. Основным преимуществом данной системы является значительное уменьшение количества отходов.

- **Система Fast Gap™**, предлагаемая с большинством плоскощелевых головок Autoflex и Ultraflex, является с и с т е м о й подстройки в 2286 mm головка "Autoflex® VI-R Contour Die" одной точке, позволяющей быстро изменять значение толщины производимого продукта для последующих запусков или возвращаться к ранее установленным значениям после продувки или чистки губок.



1100 mm головка "Autoflex® VI-R Ultracoat II Die" и поддерживающая система

- **Специальные головки.** Компания EDI регулярно производит головки для продукции специального назначения, например: листов с двойными стенками, лент из рафии и стрэнгов для гранулирования.

- **Щелевые головки Ultracoat® для покрытий с микрозазором.** Щелевые экструзионные головки Ultracoat, поставляемые с системами профилирования Ultraflex или Autoflex, наносят материалы с низкой вязкостью или влажные материалы с более высокой точностью, чем оборудование с использованием стержней или валков, а также минимизируют выделение летучих органических веществ. Специальная поддерживающая рама позиционирует головку для нанесения покрытий при оптимальном угле и расстоянии до валика. Предлагаются также варианты системы Ultracoat для нанесения покрытий наливом.

Многочисленные возможности для соэкструзии

Компания EDI предоставляет две базовые системы для многослойной экструзии: 1) **подающие блоки**, которые придают форму слоя каждому расплавленному полимеру и собирают все слои в многослойный «сэндвич», распределяемый затем по всей ширине производимого продукта посредством распределительного коллектора; 2) **многоканальные головки**, которые распределяют отдельные слои по всей ширине, перед тем как их объединить вместе.

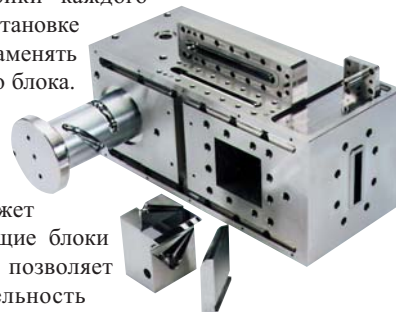
- **Настраиваемые подающие блоки Accuflow™** позволяют настроить профиль толщины каждого из слоев прямо на производственной линии путем регулировки специальных объединяющих барабанов.

- **Подающие блоки с фиксированной геометрией Ultraflow™** включают специально механически обработанные поточные вкладыши для настройки каждого слоя. В стандартной установке Ultraflow их можно заменять без разборки подающего блока.

- **Барабан I-S**

для задания последовательности потоков, который может быть встроен в подающие блоки Accuflow и Ultraflow, позволяет изменять последовательность подачи материалов слоев без необходимости блокировки каналов или разборки подающего блока.

3-х слойный подающий блок "Ultraflow™ I-S Feedblock"



- **Многоканальные плоскощелевые головки Isoflow™.**

Компания EDI выпускает многоканальные головки с индивидуальными распределительными коллекторами для каждого слоя, что позволяет проводить совместную экструзию до семи слоев, а также головки, включающие подающие блоки Ultraflow, которые подают многослойные структуры в разные распределительные коллекторы.

810 mm головка "Autoflex® VI-R Five Manifold Die"

- **Плоскощелевые головки Polyside®** позволяют изготавливать параллельные структуры (например, с полосками разных цветов, наносимыми в направлении перемещения линии) или сочетание параллельных и многослойных структур.

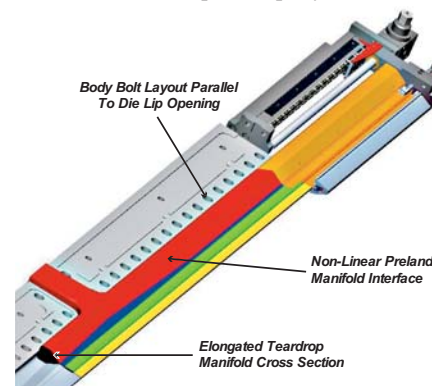
Конструкции распределительных коллекторов Multiflow®

Распределительный коллектор – канал для потока полимера в корпусе головки, изготовленный путем механической обработки и служащий для распределения расплава по ширине и толщине конечного продукта - является основой любой головки. Компания EDI производит распределительные коллекторы семи основных типов.

- **Multiflow I** – стандартная конструкция “coathanger” («вешалка-плечики») и с сечением в форме капли позволяет получать оптимальный поток, подходящий для всех полимеров.

- **Multiflow II** – стандартная конструкция “coathanger”. Сечение конструкции в форме удлиненной капли сводит к минимуму деформацию поверхности контакта при совместной экструзии полимеров с различающимися реологическими свойствами.

- **Multiflow IV** – Т-образная конструкция с сечением в форме удлиненной капли, объем которой постоянен. Эта конструкция, широко применяемая при нанесении одно- и многослойных экструзионных покрытий, является базовой для изготавливаемой компанией EDI системы CL-EPC™ (с контролируемым профилем края), позволяющей снижать или предотвращать образование уплотнений на краю кромки при частых изменениях ширины продукта.



Коллектор "Multiflow V-CG" с системой внутренних/внешних декелей

- **Multiflow V-C** – поперечное сечение в форме удлиненной капли, соотношение размеров которого увеличивается к концу головки, причем задняя линия его параллельна выходной щели губок головки, что минимизирует дифференциальное отклонение корпуса головки.

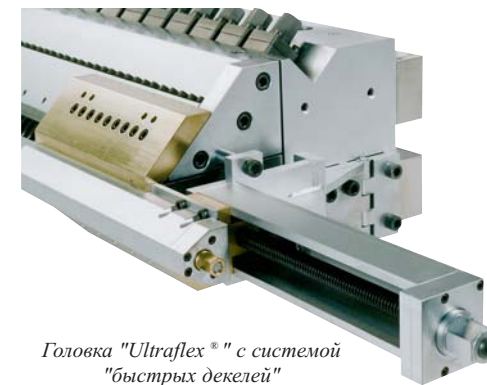
- **Multiflow V-CG** – модификация конструкции Multiflow V, включающая сегмент с постоянным поперечным сечением, в котором располагается декель с распределителем и заглушкой.

- **Multiflow I-R** – почти полностью закругленная задняя стенка, обеспечивающая при работе с термочувствительными полимерами максимальную степень защиты от разложения полимера.

Декельные системы

Компания EDI предлагает широкий выбор декельных систем, позволяющих варьировать ширину конечного продукта путем блокирования части щели головки с обеих ее краев.

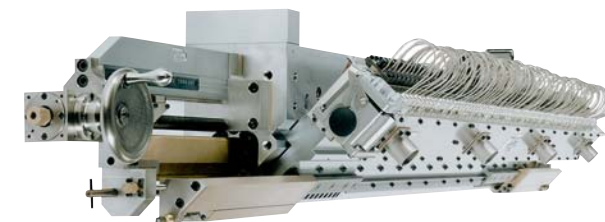
- **Внешние декели** представлены декелями с фиксированным краем, гибким краем, и скользящими клинообразными декелями с одним фиксированным краем, а также «быстрым декелем» (Fast Deckle) от компании EDI.



Головка "Ultraflex®" с системой "быстрых декелей"

- **Внутренние декели**, поставляемые в двух вариантах - с ручным и моторизованным управлением, включают распределительные системы CL-EPC™ с заглушкой на весь размер отверстия, позволяющие контролировать профиль кромки; EPC-R™ - частичные внутренние декели для контроля профиля краев и декели “Gull-Wing” в распределителях Multiflow VI, которые конструируются по индивидуальному заказу для каждой конкретной области применения.

- **Двойные декели** состоят из внутренних и внешних декелей, объединенных одним приводом, который приводится в движение либо электродвигателем, либо вручную. Внешний декель обеспечивает наиболее эффективное уплотнение, а внутренний позволяет эффективнее отклонять поток расплава.



2,050 mm головка "Autoflex® VI-R H40" с системой внутренних/внешних декелей