

Follow The  
Technology 

# CALCITE

Grinding Plants



## CALCITE GRINDING PLANTS

ЛИНИЯ ПОМОЛА КАЛЬЦИТА

 İletişim Merkezi  
0212. 798 26 25

  
**VARLIK MAKINA**  
Let's build up your imagine

Perfect design for efficient operation

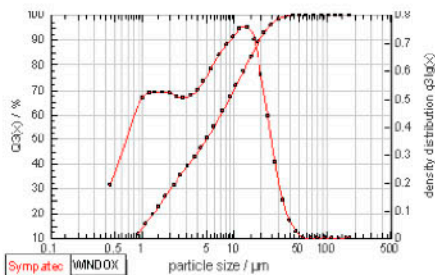
# CALCITE GRINDING PLANTS

## ЛИНИЯ ПОМОЛА КАЛЬЦИТА



### Product Analysis Report

Отчёт Анализа Продукта



### General Product Data

#### ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ПРОДУКТА

<b>Residue on a 45μm Sieve (H0818)</b> 45 микрон остаток на сите (H0818)	<b>0.2 - 0.4%</b>
<b>Mean Particle Size (d50%)</b> Средний размер частиц (d50%)	<b>4.70 - 5.30μm</b>
<b>Top Cut (d97%)</b> Самая большая частица (d97%)	<b>20.00 - 25.00μm</b>
<b>Particles &lt; 2 Microns</b> Меньше 2 микрон	<b>29 - 35%</b>

### Applications

#### Сферы применения

Paint, Plastic, Cable, Rubber and Chemical Industry.

Производство красок, пластика, кабелей, каучука и в химической промышленности

### CALCITE GRINDING PLANTS

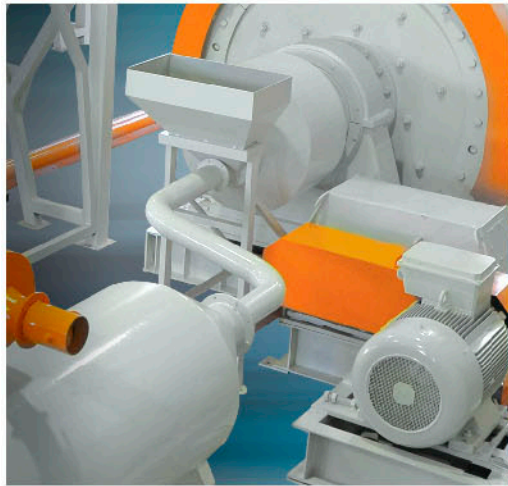
Realizing complete manufacturing of all machinery and electric equipment constituting the grinding plant, Varlık Makine aimed at advancing further by expanding its technical vision in each new application with years of experience and know how

- All phases in a grinding plant from the beginning of the process to the end operate with automation control and according to the principle of minimizing errors. Material to be grinded enters into the system entry bunker through feeding. Material entered into the bunker has a certain particle size. It is transmitted to the mill from the lower bunker, and grinding process initiates. This mill can be in two types. These are ball mills. The proper one among these two types of mills depends on the material to be grinded and qualities of the desired output.

- Thin material obtained from the separator outlet is processed through a cyclone and filter system. Thin material obtained from the bottom of the cyclone and filter is the one that reached the desired dimensions. The power ensuring powder movement within the separator and carrying the material to the system is provided by the high pressure ventilator at the end of the line (filter outlet). Pressure of this ventilator is very critical. If it is selected to be low, required carrying speed is not provided, and particularly within the separator suffocation is seen. In case when it is selected high, material moves fast, and disintegration is not sufficiently proper.

- All operations of the plant are carried out by PLC controlled automation system in all phases from the beginning to the end. Functioning system may be monitored in real time analogously from the lighted flow chart on the automation panel or with SCADA from computer screen. Breakdowns in the plant can be detected by monitoring from the computer screen or error report is obtained from the printer, if requested.

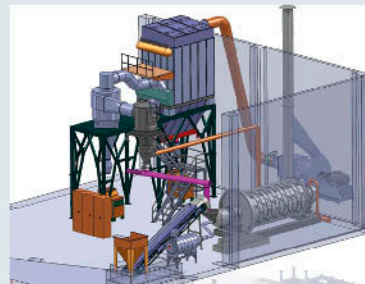




TürkLloyd  
DIN EN ISO 9001:2000

## ЛИНИЯ ПОМОЛА КАЛЬЦИТА

Из года в год Варлык Макина расширяет свои горизонты технического видения в проектах связанных с помолом кальцита и проектировании оборудования для данного вида производства. Надежной опорой в деле развития новых технологий и в продвижении только вперед для нас служит бесценный опыт

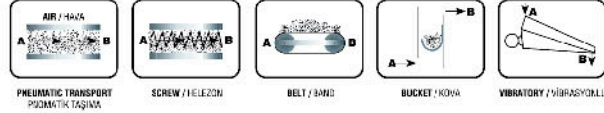


Автоматизированный контроль всех процессов помола и минимизация вероятности ошибок вот главный принцип производственной линии помола. Сырьё подлежащее помолу поступает в систему через бункер входа. Поступающее в этот бункер сырьё обладает определенной величиной частиц. Далее через дно бункера оно направляется на помол. Мельницы помола бывают двух видов шариковые и вальцевые. Выбор системы помола зависит от типа перемалываемого сырья и требуемой фракции на выходе.

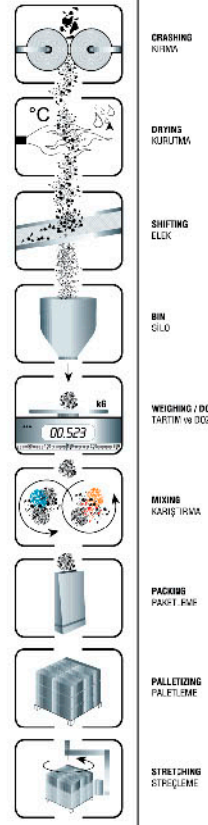
После помола сырья следует процесс сепарации сырья, вслед за ним сырьё подвергается обработке циклоном и фильтрации. Размер выходящего сырья соответствует требуемым критериям. Причиной движения сырья в сепараторе и по другим элементам системы является мощный вентилятор высокого давления, находящийся на выходе фильтра. Давление данного вентилятора является критическим. При низком давлении сырьё не будет транспортироваться в нужном количестве и сепаратор может захлебнуться. Высокое же давление может быть препятствием для отделения сырья на требуемые фракции из-за высокой скорости движения частиц.

Все процессы, протекающие на линии автоматизированны и находятся под контролем ПЛК. Наблюдение за процессами в реальном, синхронном времени по желанию могут происходить двумя методами: посредством схемы-аналога с лампочками панели автоматизации линии и посредством компьютерного экрана программы SCADA. Возникающие на линии неполадки легко отслеживаются с помощью компьютерного монитора и при необходимости могут быть распечатаны в виде отчёта о ошибках.





**PRODUCT TRANSFERING**  
**ÜRÜN TAŞIMA**



**PROCESSING**  
**PROSES**

**PACKING**  
**PAKETLEME**

**Follow The Technology**



**VARLIK MAKİNA SANAYİ**  
**İÇ ve DIŞ TİC. LTD. ŞTİ.**

Adnan Kahveci Caddesi  
Kos Koop. San. Sit. 3. Blok No:2-4-6  
Hadımköy - İSTANBUL / TÜRKİYE  
Phone.: +90 212 798 26 25 / 5 Hat  
Fax: +90 212 798 26 29  
e-mail: info@varlikmakina.com.tr

**www.varlikmakina.com.tr**

