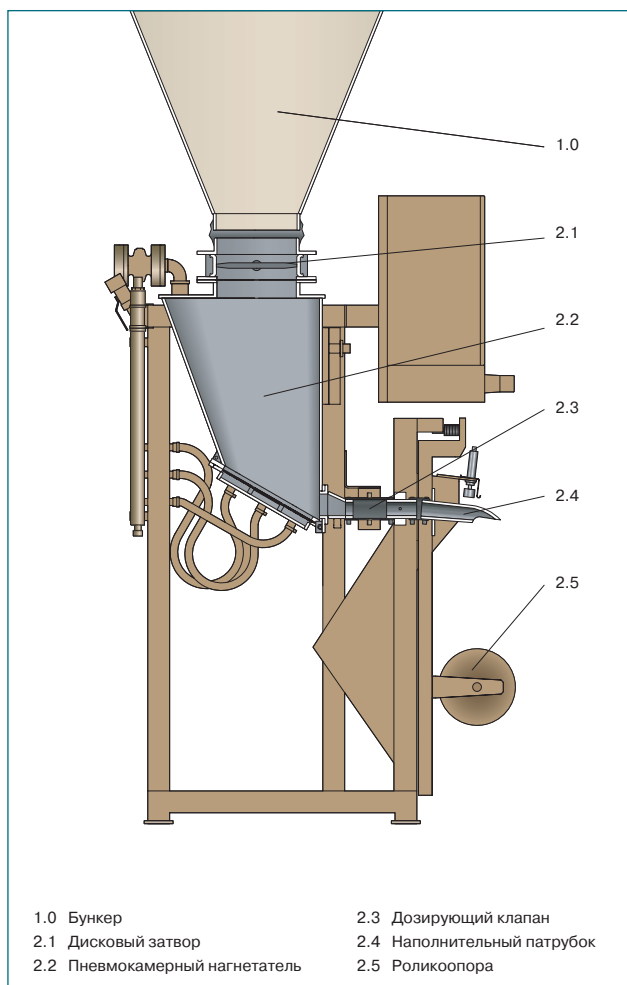


АЭРОПРЕСС™ 1П

МАШИНА ДЛЯ ФАСОВКИ В КЛАПАННЫЕ МЕШКИ
ПОРОШКООБРАЗНЫХ И ЗЕРНИСТЫХ СЫПУЧИХ ПРОДУКТОВ



Устройство фасовочных машин ВСЕЛУГ Аэропресс™ 1П



Устройство фасовочных машин ВСЕЛУГ Аэропресс™ 1П

НАЗНАЧЕНИЕ

Машина ВСЕЛУГ Аэропресс™ 1П предназначена для фасовки сыпучих порошкообразных и зернистых продуктов в клапанные мешки ёмкостью от 10 до 50 кг со скоростью около 300 упаковок в час.

УСТРОЙСТВО, ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

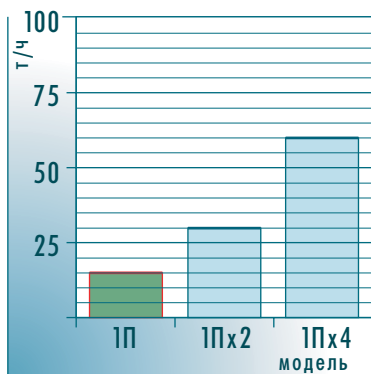
Продукт подаётся в клапанный мешок принудительно под давлением, создаваемым в пневмокамерном нагнетателе с помощью сжатого воздуха. Дозирование весовое, осуществляется по принципу «брутто» – продукт непрерывно взвешивается вместе с мешком по мере его наполнения.

После насадки пустого мешка выполняется следующая последовательность действий:

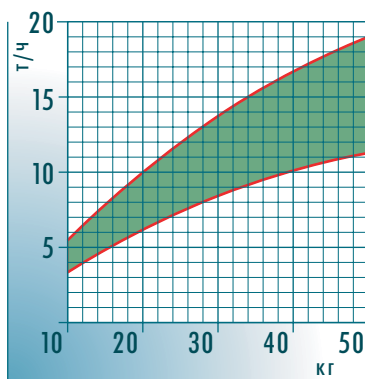
- прижим мешка,
- контроль наличия мешка,
- обнуление тары,
- загрузка продукта в камеру,
- набор давления в камере,
- наполнение «полным» потоком,
- досыпка «тонким» потоком,
- сброс давления в камере,
- сброс наполненного мешка.



Весовое дозирование «брутто»



Мощность фасовочных комплексов ВСЕЛУГ Аэропресс™



Производительность Аэропресс™ 1П в зависимости от величины дозы

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Производительность непосредственно связана с величиной дозы. При фасовке продукта с насыпным весом $1,0 \text{ т/м}^3$ в мешки по 50 кг она составляет около 15 т/час.

Существенное влияние на скорость фасовки оказывают свойства фасуемого продукта.

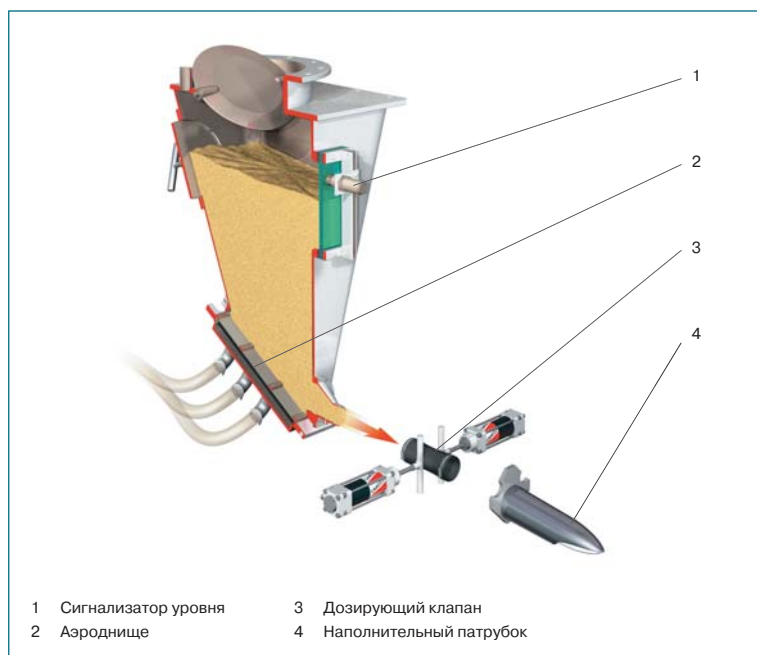
ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

Пневнокамерный нагнетатель оборудован быстросъёмным аэроднищем, которое обеспечивает возможность легкого доступа во внутреннюю полость камеры для чистки и визуального контроля.

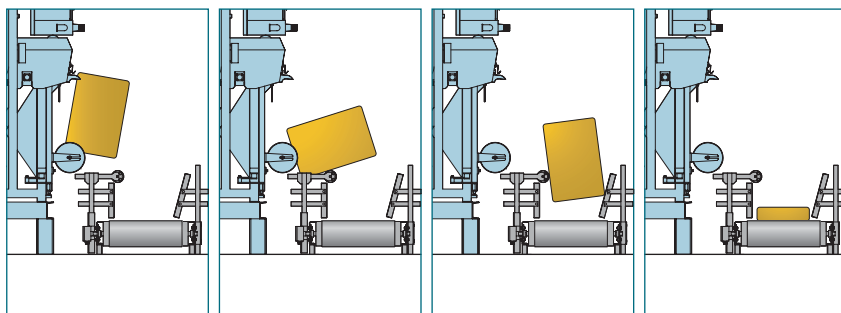
Независимая настройка давления сжатого воздуха, подаваемого в верхнюю часть камеры, в аэроднище и в наполнительный канал позволяет использовать машину для работы с разными, в том числе трудными с точки зрения фасовки, продуктами.

Свободное сечение дозирующего клапана в режиме «тонкого» потока регулируется, что дает возможность настраивать погрешность дозирования в требуемом диапазоне.

Наполняемые мешки опираются на роlikоопору таким образом, что центр тяжести их находится за осью вращения ролика. После освобождения прижима мешок падает на приёмный конвейер с переворотом на 180° под действием собственного веса. Положение роlikоопоры по вертикали и горизонтали регулируется в соответствии с габаритами мешков.

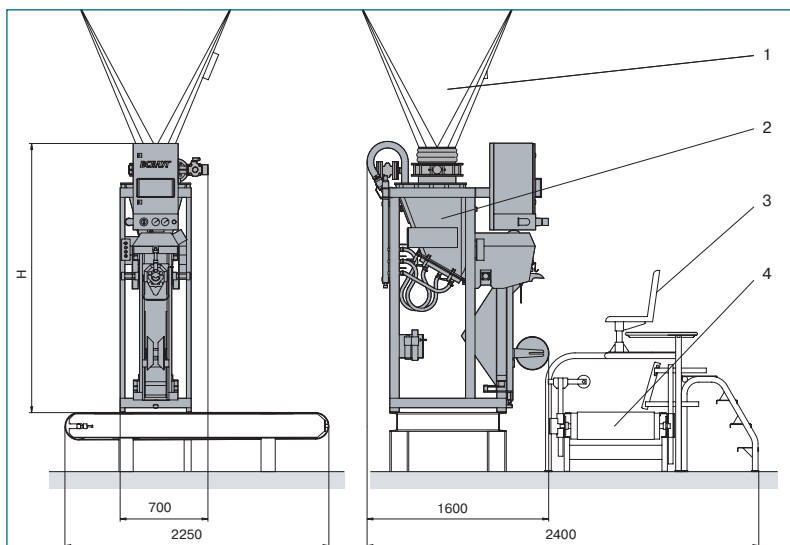


Устройство пневмокамерного нагнетателя ВСЕЛУГ™



Сброс мешков с переворотом на 180°

Размещение фасовочной машины ВСЕЛУГ Аэропресс™ 1П



Обозначение	Высота мешка, см	Высота машины Н, мм
Аэропресс 1П	30 ... 75	2300
Аэропресс 1П/03	30 ... 95	2700

Изготовитель оставляет за собой право на изменение приведённых размеров без уведомления

ОБОРУДОВАНИЕ КОМПЛЕКСА

В состав фасовочного комплекса входит:

- бункер фасовочной машины (1),
- фасовочная машина (2),
- рабочее место оператора (3),
- конвейер мешков приёмный (4).

Оператор, занятый насадкой пустых мешков, работает в положении сидя над приёмным конвейером. Оборудование его рабочего места включает трап, сиденье, стол для пустых мешков. Приёмный конвейер оснащён роликом и щитками для обеспечения правильного положения мешков на ленте.

Подключение к системе аспирации является обязательным условием для нормальной эксплуатации фасовочной машины. Эффективная аспирация особенно важна, поскольку в качестве энергоносителя служит сжатый воздух. Рекомендуется использовать фильтр площадью 20 м² с импульсной регенерацией.

Сжатый воздух должен быть осушен (точка росы +3°C) и очищен от примесей (тонкость фильтрации 25 мкм). Сжатый воздух низкого давления для питания пневмокамерного нагнетателя целесообразно получать от компрессора низкого давления.

Наполненные мешки укладываются на поддоны и поступают на склад или же сразу направляются на отгрузку в транспортные средства. Для погрузки мешков могут использоваться погружные конвейеры или мешкопогружные машины.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Фасуемые продукты	сыпучие, порошкообразные и зернистые
Температура фасуемых продуктов	до 80 °С
Тип мешков	клапанные, клеёные (шитые)
Ширина мешков	30 ... 50 см
Длина мешков	30 ... 75 см (95* см)
Ширина клапанов	11 см (9; 13 см)
Величина дозы	10 ... 50 кг
Производительность, ориентировочно	300 мешков/час
Сброс наполненных мешков	с переворотом на 180°
Потребность в сжатом воздухе	0,3 м ³ /мин, 6 атм; 1,8 м ³ /мин, 0,2 ... 0,8 атм
Потребность в аспирационном воздухе	2000 м ³ /час, разрежение 0,01 атм
Электропитание	2 x 220 В, 50 Гц
Установленная мощность	0,1 кВт
Условия размещения	+5 ... 40 °С
Масса	500 кг

* Для мешков большей длины - специальное исполнение