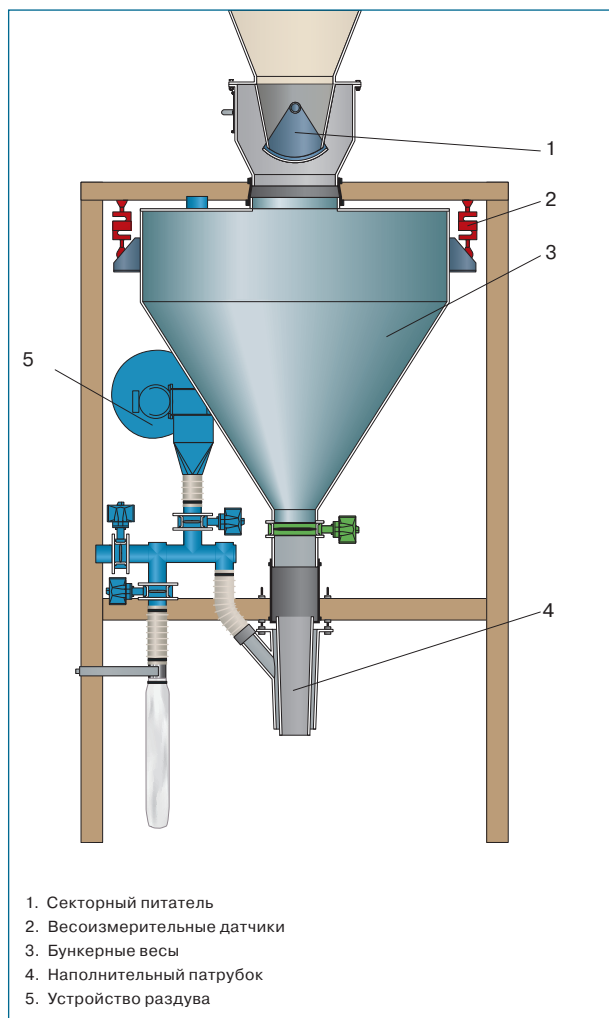


VSELYG™ НМК-В-С, НМК-С

МАШИНЫ ДЛЯ ФАСОВКИ СВОБОДНО СЫПУЧИХ
ЗЕРНИСТЫХ МАТЕРИАЛОВ В МЯГКИЕ КОНТЕЙНЕРЫ



Устройство фасовочных машин ВСЕЛУГ™ НМК-В-С, НМК-С



1. Секторный питатель
2. Весоизмерительные датчики
3. Бункерные весы
4. Наполнительный патрубок
5. Устройство раздува

Устройство фасовочных машин ВСЕЛУГ™ НМК-В-С

НАЗНАЧЕНИЕ

Фасовочные машины ВСЕЛУГ™ НМК-В-С; НМК-С предназначены для упаковки свободно сыпучих зернистых материалов (минеральные удобрения, зерно, гранулы пластмасс) в 1-стропные мягкие контейнеры емкостью 400...1500 кг со скоростью до 90; 60 упаковок в час соответственно.

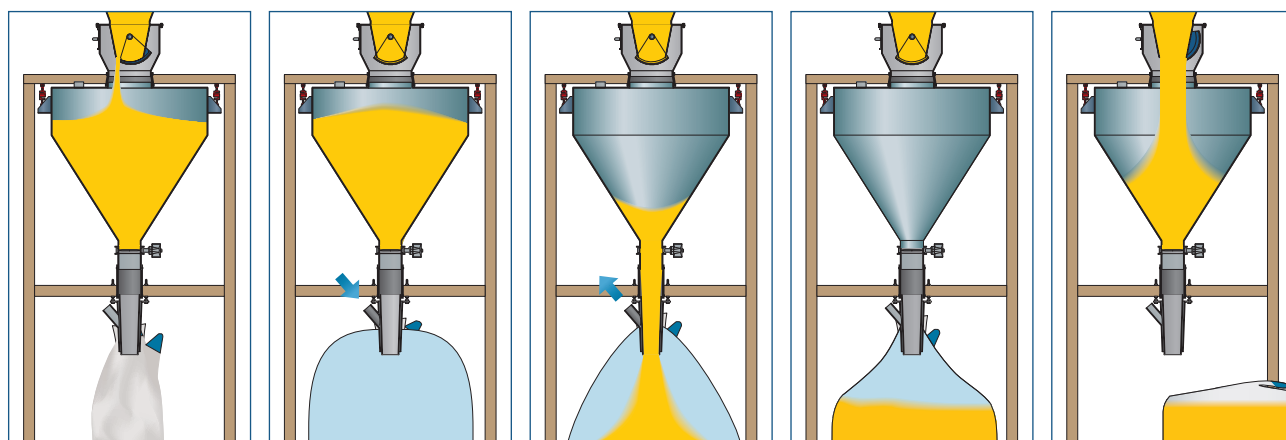
УСТРОЙСТВО, ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

В машине НМК-В-С применяется дозирование «нетто», при котором порция материала формируется в бункерных весах и, затем, загружается в мягкий контейнер. В машине НМК-С реализован принцип дозирования «брутто» — материал взвешивается вместе с мягким контейнером в процессе наполнения.

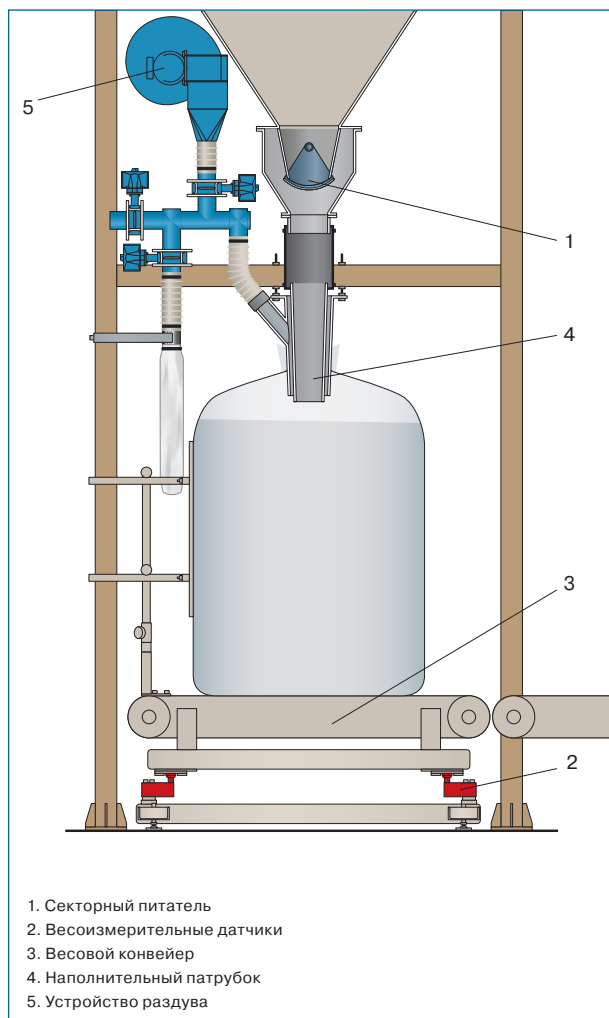
Фасовочный цикл включает:

- надувание пустого контейнера для придания оболочке правильной формы,
- дозирование материала полным и тонким потоком и заполнение контейнера,
- закрытие горловины вкладыша (выполняет оператор),
- перемещение наполненного контейнера к месту погрузки.

Ленточный конвейер, перемещающий контейнеры к месту погрузки, работает в режиме пошагового включения. Величина перемещения при включении конвейера соответствует диаметру контейнера, вследствие чего контейнеры оказываются прижаты друг к другу.



Весовое дозирование «нетто»



1. Секторный питатель
2. Весоизмерительные датчики
3. Весовой конвейер
4. Наполнительный патрубок
5. Устройство раздува

Устройство фасовочных машин ВСЕЛУГ™ НМК-С

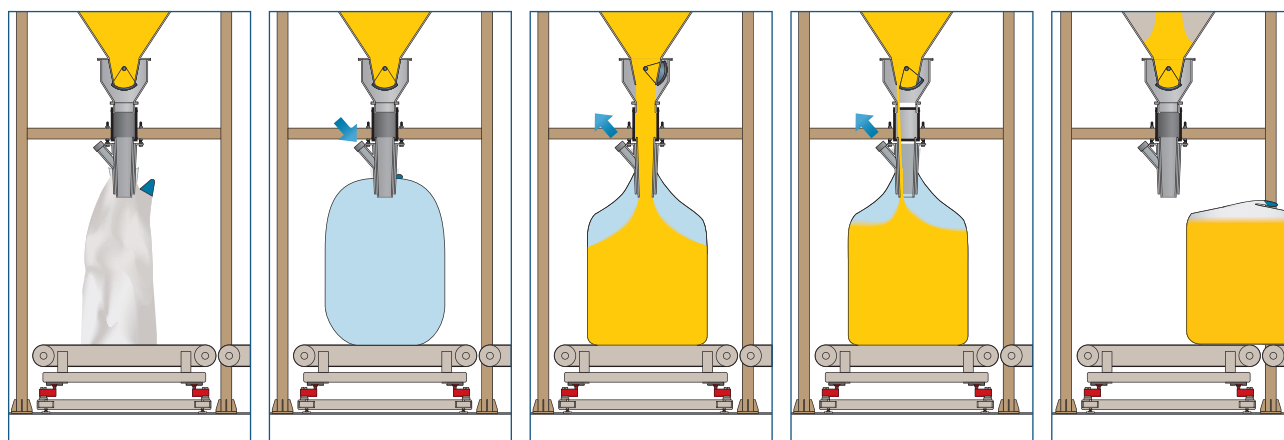
ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

В фасовочных машинах НМК-В-С и НМК-С применяется метод заполнения контейнеров в положении «стоя». Он обеспечивает высокую скорость фасовки, обусловленную отсутствием потерь времени на вывешивание и съем контейнеров, но имеет ограниченную область применения.

В положении «стоя» в контейнеры можно загружать хорошо сыпучие зернистые материалы. Нельзя загружать тонкодисперсные аэрирующиеся порошки, насыщающиеся при загрузке воздухом и обладающие текучестью — контейнер с такими материалами без дополнительной поддержки неустойчив.

Модель НМК-В-С имеет более высокую производительность за счет одновременного выполнения технологических операций набора дозы, подготовки пустого и удаления наполненного контейнера. Другое преимущество этой машины заключается в расположении бункерных весов вне зоны досягаемости оператора.

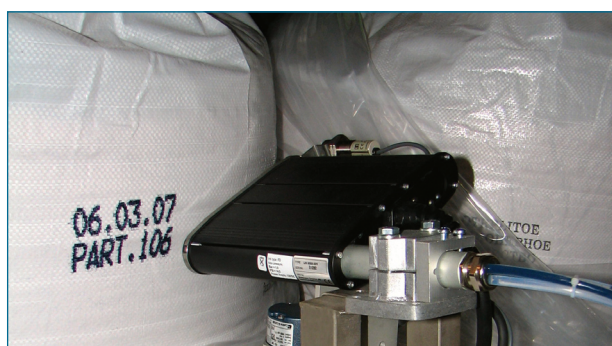
В машине НМК-С взвешиваемый в процессе наполнения мягкий контейнер находится рядом с оператором и любое воздействие на него со стороны человека может повлечь ошибки дозирования.



Весовое дозирование «брутто»

МАРКИРОВКА И ПОГРУЗКА НАПОЛНЕННЫХ КОНТЕЙНЕРОВ

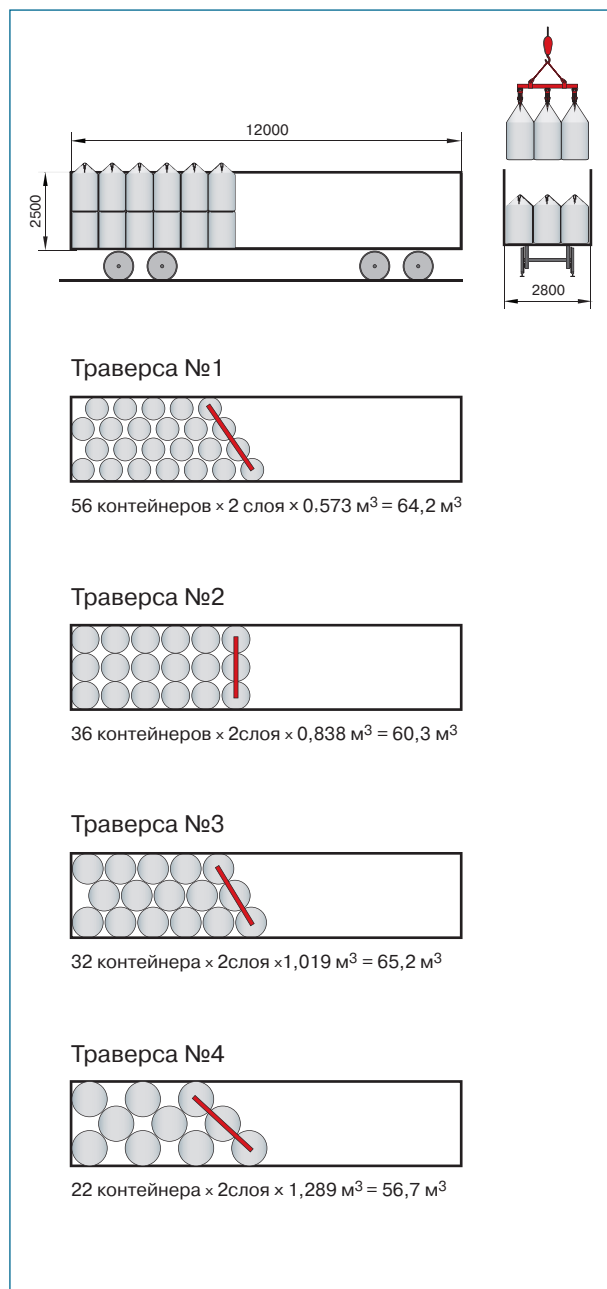
Для маркировки мягких контейнеров после наполнения в комплект поставки может быть включено печатающее устройство. Оно дает возможность наносить на контейнеры сведения, например, о дате упаковки и номере партии.



В транспортные средства наполненные контейнеры грузят с помощью траверсы, перемещая по 3 или 4 штуки за один подъем. В комплект поставки могут быть включены траверсы для загрузки в железнодорожные вагоны по одной из приведенных схем. Эффективность каждой схемы оценивается по величине суммарного объема перевозимого груза.



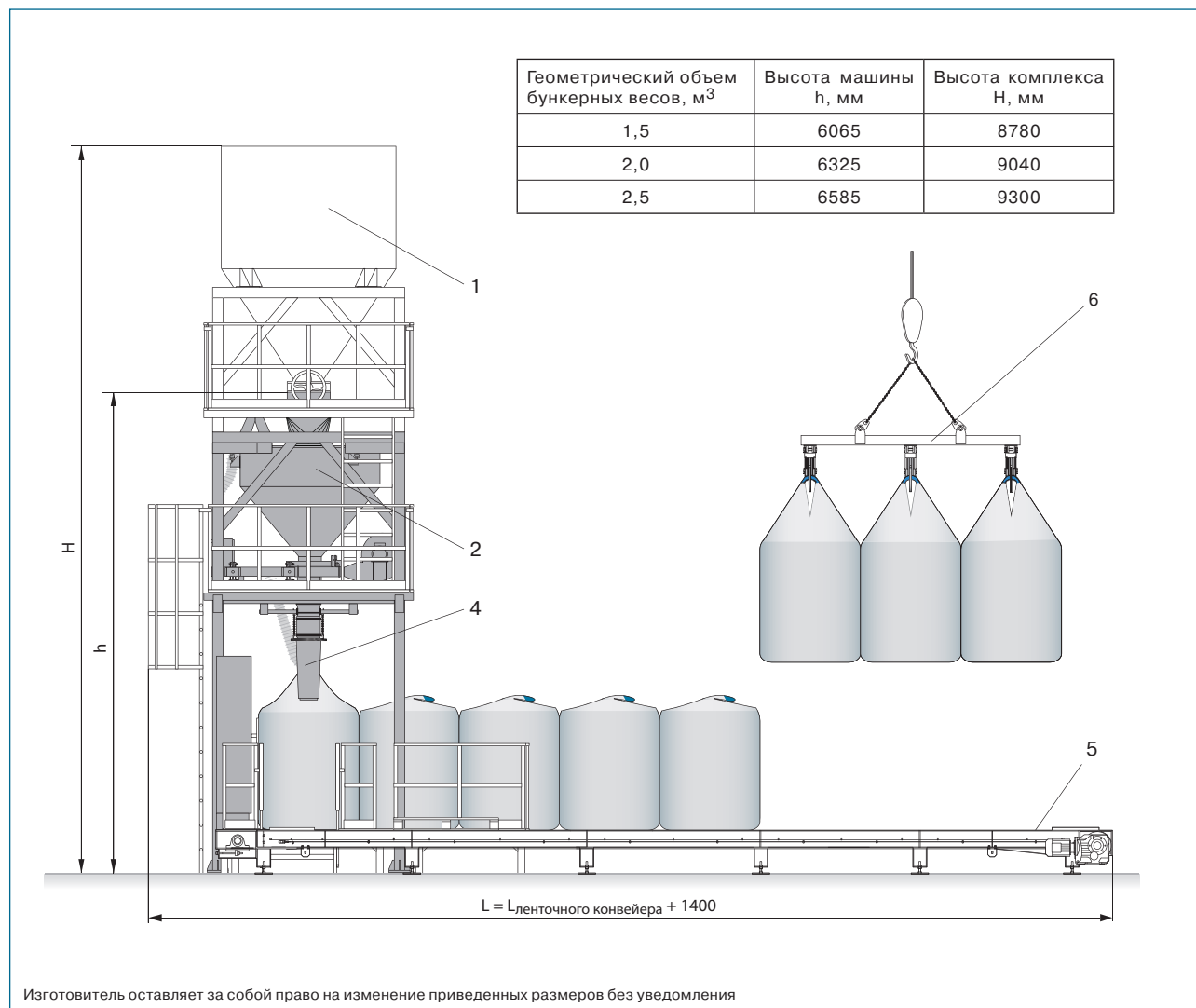
Минимальная длина ленточного конвейера для съёма наполненных контейнеров траверсой и установки печатающего устройства, составляет: для НМК-В-С — 8 метров, для НМК-С — 6 метров. Целесообразно, однако, применять конвейер большей длины. Такой конвейер дает возможность вести фасовку без остановок при кратковременных заминках на погрузке.



Траверса	№1	№2	№3	№4
Ширина сложенного контейнера, см	120	145	160	180
Диаметр наполненного контейнера, см	76,4	92,4	101,9	114,6
Рабочий объем контейнера, литров	573	838	1019	1289
Количество контейнеров в вагоне, шт	112	72	64	44

Траверсы для погрузки контейнеров в вагоны

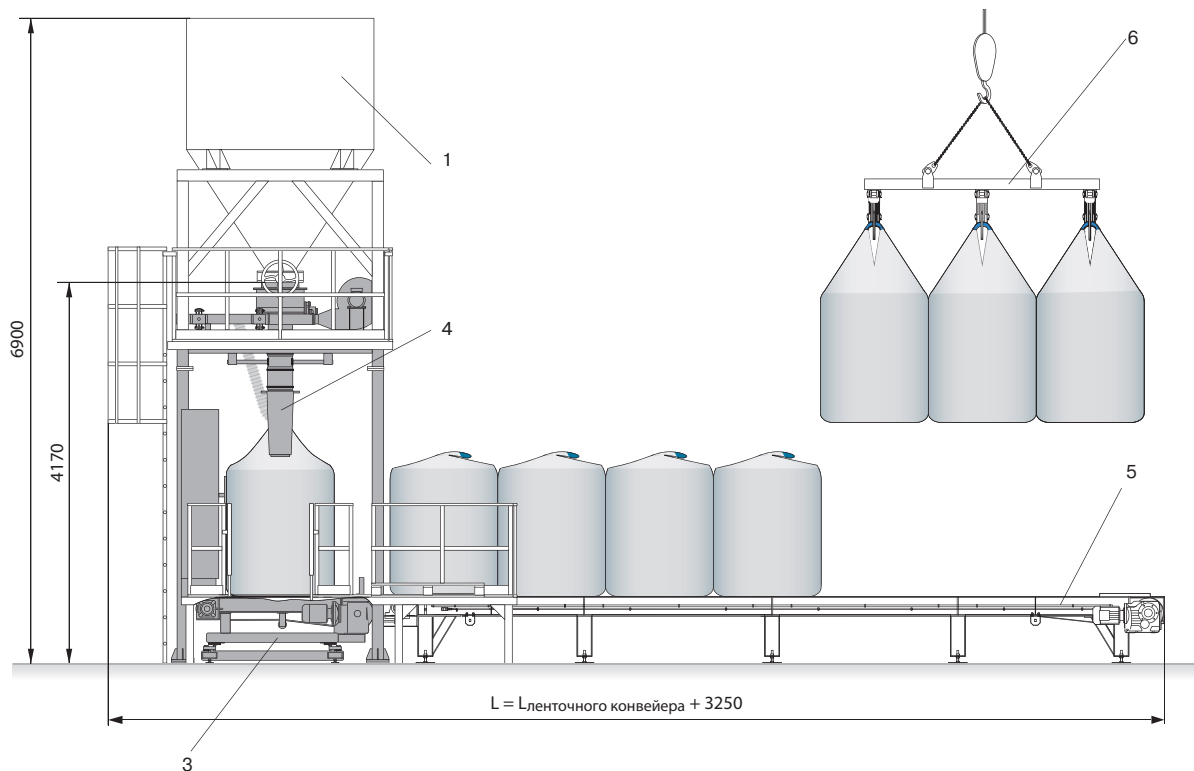
Размещение фасовочных машин ВСЕЛУГ™ НМК-В-С; НМК-С



ОБОРУДОВАНИЕ КОМПЛЕКСА

В состав фасовочного комплекса входит:

- бункер (1),
- бункерные весы (2),
- весовой конвейер (3),
- наполнитель (4),
- ленточный конвейер (5),
- траверса (6).



Изготовитель оставляет за собой право на изменение приведенных размеров без уведомления

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Обозначение комплекса	ВСЕЛУГ™НМК-В-С	ВСЕЛУГ™НМК-С
Фасуемые материалы	зернистые, свободно сыпучие	зернистые, свободно сыпучие
Тип мягких контейнеров	1-стропные, с влагозащитным вкладышем	1-стропные, с влагозащитным вкладышем
Основание контейнера	60×60...95×95 см	60×60...95×95 см
Высота наполнения	125 см	125 см
Величина дозы*	400...1500 кг	400...1500 кг
Производительность	до 90 упаковок/час	до 60 упаковок/час
Потребность в сжатом воздухе	0,3 м ³ /мин, 6 атм.	0,3 м ³ /мин, 6 атм.
Электропитание**	3×380 В, 50 Гц, 0,75 кВт	3×380 В, 50 Гц, 2,25 кВт
Условия размещения	+5...+40 °С	+5...+40 °С

* Для тяжелых материалов — специальное исполнение

** Без поз. 5