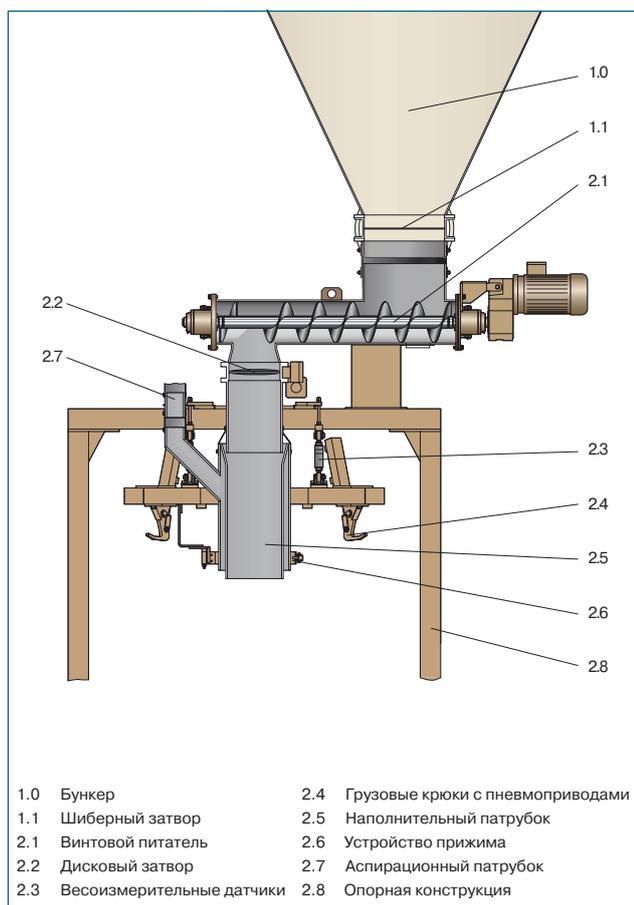


## **ВСЕЛУГ™ НМК4-КВ**

**МАШИНА ДЛЯ ФАСОВКИ СЫПУЧИХ ПРОДУКТОВ  
В ЧЕТЫРЕХСТРОПНЫЕ МЯГКИЕ КОНТЕЙНЕРЫ**



## Устройство фасовочных машин ВСЕЛУГ™ НМК4-КВ



Устройство фасовочных машин ВСЕЛУГ™ НМК4-КВ

### НАЗНАЧЕНИЕ

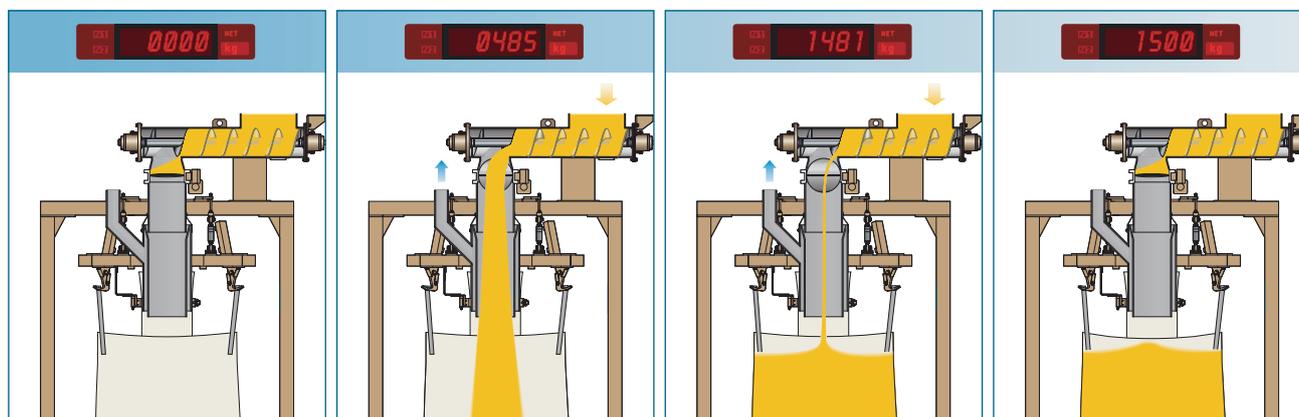
Машина ВСЕЛУГ™ НМК4-КВ предназначена для фасовки сыпучих продуктов в четырёхстропные мягкие контейнеры ёмкостью 0,5 ... 1,5 м<sup>3</sup> со скоростью 10 ... 20 упаковок в час.

### УСТРОЙСТВО, ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

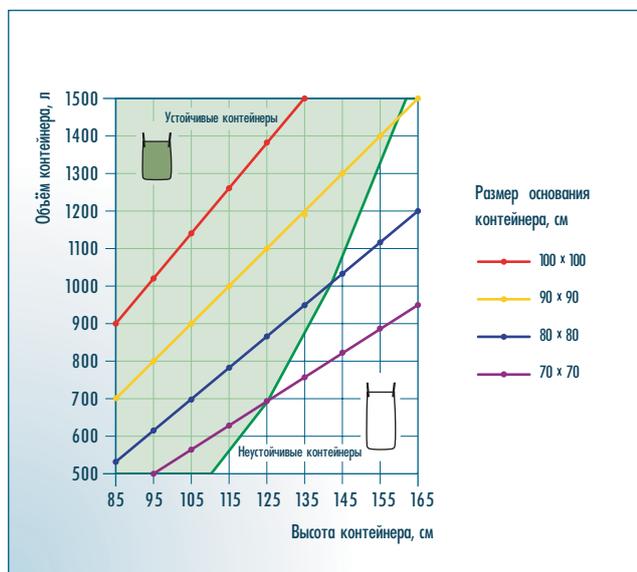
Продукт подаётся в контейнер с помощью винтового питателя и непрерывно взвешивается вместе с контейнером по мере его наполнения. После навески пустого контейнера автоматически выполняется следующая последовательность действий:

- обнуление тары,
- надувание контейнера (опция),
- наполнение полным потоком,
- досыпка тонким потоком,
- освобождение грузовых строп,
- перемещение контейнера на накопительный конвейер (опция).

Для съёма наполненных контейнеров используют вилочный погрузчик или подъёмный стол с гидроприводом, с помощью которого они передаются на накопительный конвейер



Весовое дозирование «брутто»



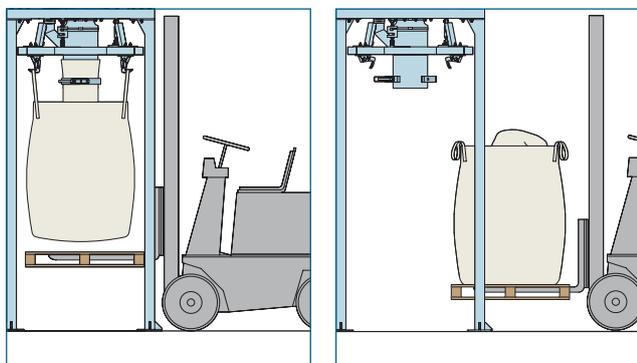
## ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Производительность фасовочной машины зависит от объема наполняемых контейнеров, навыков занятого навеской пустых контейнеров персонала и способа перемещения наполненных контейнеров на склад. Наполнение контейнера объемом 1 м<sup>3</sup> занимает 1,5 ... 2 минуты, фактическая скорость фасовки составляет 10 ... 20 упаковок в час.

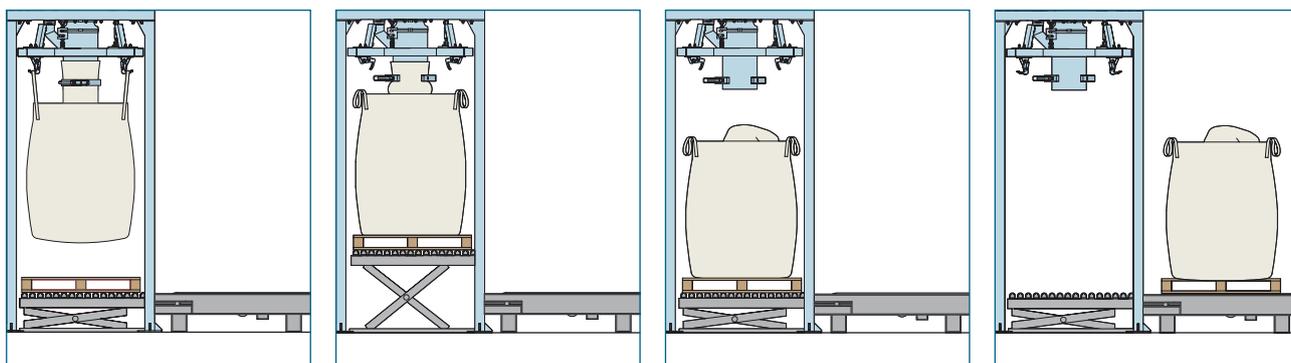
## ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

Систему подачи продукта с помощью винтового питателя применяют при фасовке порошкообразных и зернистых материалов, а также их смесей. Этот метод является универсальным и может использоваться для работы как с хорошо сыпучими, так и склонными к зависанию продуктами.

### Ёмкость четырёхстропных мягких контейнеров



### Съём наполненного контейнера вилочным погрузчиком



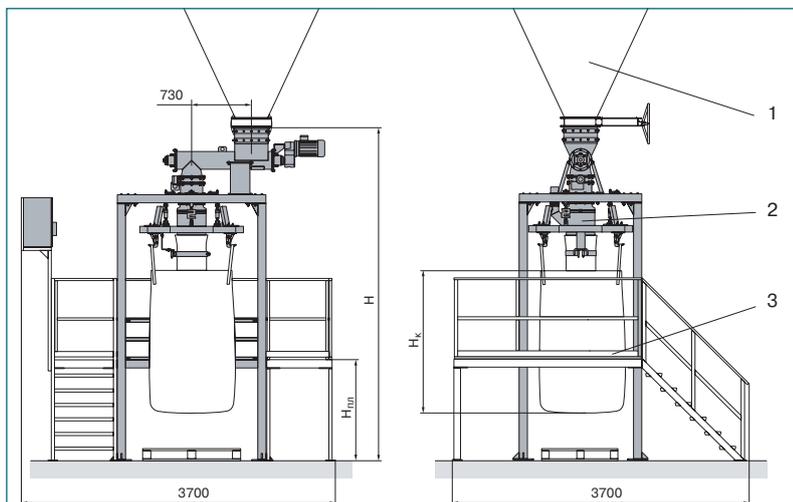
### Съём наполненного контейнера с помощью подъёмного стола

Скорость подачи в режимах полного и тонкого потока настраивается путём регулирования скорости вращения винтового питателя с помощью преобразователя частоты. Дисковый затвор отсекает поток материала в конце цикла дозирования и исключает просыпание продукта при смене контейнера.

Крюки с пневмоприводами служат для освобождения строп контейнеров без помощи ручного труда. Положение крюков на направляющих устанавливается в соответствии с габаритами основания контейнеров.

Наполнительный патрубок с манжетой для обжима загрузочного рукава и канал отвода воздуха создают условия для загрузки тонкодисперсных продуктов без выделения пыли в атмосферу.

## Размещение фасовочной машины ВСЕЛУГ™ НМК4-КВ



Обозначение	Высота контейнера Н <sub>к</sub> , см		Высота машины Н, мм	Высота площадки Н <sub>пл</sub> , мм
	съём вилочным погрузчиком	съём подъёмным столом		
ВСЕЛУГ™ НМК4-КВ/04	85 ... 115	85 ... 95	3350	550
ВСЕЛУГ™ НМК4-КВ/02	85 ... 150	85 ... 130	3700	900
ВСЕЛУГ™ НМК4-КВ/01	85 ... 185	110 ... 165	4050	1250

Изготовитель оставляет за собой право на изменение приведённых размеров без уведомления

### ОБОРУДОВАНИЕ КОМПЛЕКСА

В состав фасовочного комплекса входит:

- бункер (1),
- фасовочная машина (2),
- площадка оператора (3),
- подъёмный стол (опция),
- накопительный конвейер (опция).

Объём бункера должен быть достаточным для обеспечения бесперебойной работы фасовочной машины с учётом выбранного способа подачи в него продукта. На выпускном отверстии бункера рекомендуется установить шиберный затвор.

Имеется возможность выбора одного из трёх вариантов исполнения фасовочной машины и площадки оператора по высоте в соответствии с габаритами наполняемых контейнеров.

Наполненные контейнеры перевозят и складывают на поддонах. При отсутствии в составе комплекса накопительного конвейера контейнеры забираются погрузчиком непосредственно с фасовочной машины.

Накопительный конвейер может существенно влиять на фактическую производительность комплекса. Он сглаживает перебои в работе вилочного погрузчика и обеспечивает возможность использования фасовочной машины без остановок.

При фасовке пылесодержащих продуктов необходимо обеспечить подключение машины к системе аспирации. Рекомендуется использовать фильтр площадью 20 м<sup>2</sup> с импульсной регенерацией.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Фасуемые продукты	сыпучие
Температура фасуемых продуктов	до 80 °С
Тип мягких контейнеров	четырёхстропные
Ёмкость контейнера*	500 ... 1500 дм <sup>3</sup>
Высота контейнера*	85 ... 185 см
Основание контейнера	70*70 ... 100*100 см
Длина петель	30 см
Диаметр загрузочного рукава	40 см
Длина загрузочного рукава	50 см
Величина дозы**	500 ... 1500 кг
Производительность, ориентировочно	10 ... 20 контейнеров/час
Съём наполненных контейнеров***	вилочный погрузчик или подъёмный стол
Потребность в сжатом воздухе	0,3 м <sup>3</sup> /мин, 6 атм, осушенный, фильтрованный
Потребность в аспирационном воздухе	2000 м <sup>3</sup> /час, разрежение 0,01 атм
Электропитание	3 x 380 В, 50 Гц
Установленная мощность****	4,1 кВт
Условия размещения	+5 ... 40 °С
Масса, ориентировочно	900 кг

\* для контейнеров большей ёмкости (высоты) – специальное исполнение

\*\* для тяжёлых продуктов – специальное исполнение

\*\*\* подъёмный стол – опция

\*\*\*\* без вентилятора