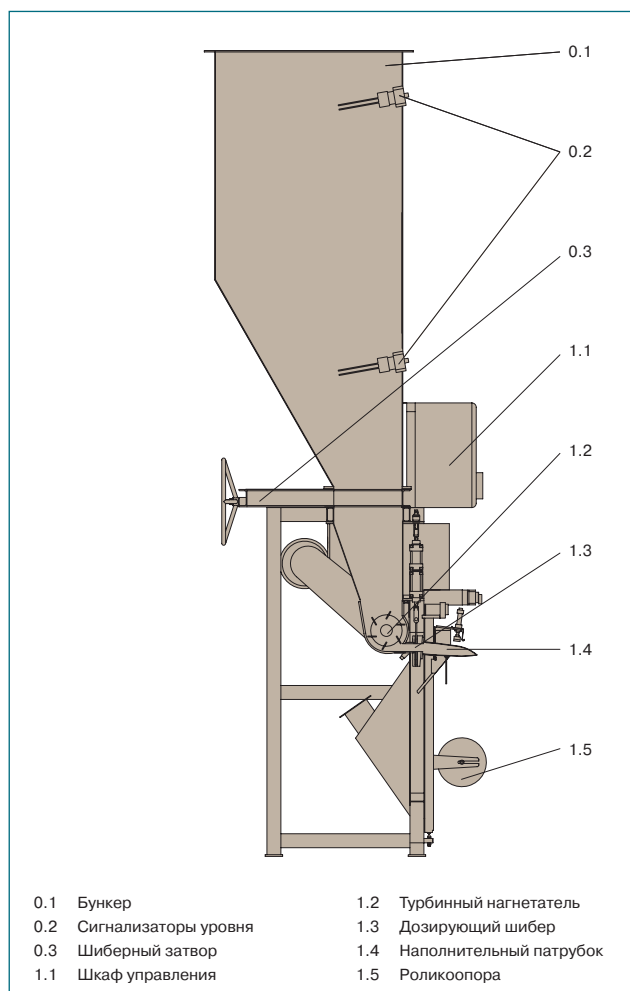


ТУРБО™ 1П

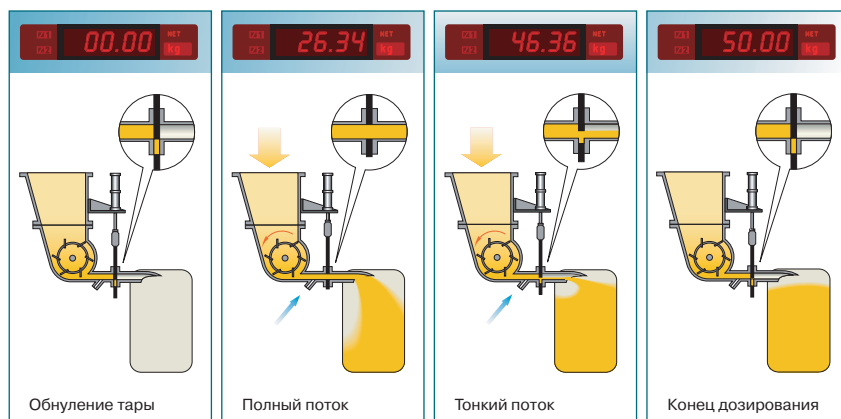
МАШИНА ДЛЯ ФАСОВКИ В КЛАПАННЫЕ МЕШКИ
СЫПУЧИХ АЭРИРУЮЩИХСЯ ПРОДУКТОВ



Устройство фасовочных машин ВСЕЛУГ Турбо™ 1П



Устройство фасовочных машин ВСЕЛУГ Турбо™ П



Весовое дозирование «брутто»

НАЗНАЧЕНИЕ

Машина ВСЕЛУГ Турбо™ 1П предназначена для фасовки сыпучих аэрирующихся продуктов, таких как цемент, гипс, известь, тальк, в клапанные мешки емкостью от 10 до 50 кг со скоростью около 300 упаковок в час.

Под аэрацией сыпучих продуктов подразумевают подачу в них сжатого воздуха с целью достижения особого состояния, в котором сыпучий продукт обладает способностью течь и передавать давление. Способность к аэрации характерна не для всех тонкодисперсных порошков и является ключевой характеристикой для выбора фасовочной машины с турбинной системой подачи.

УСТРОЙСТВО, ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

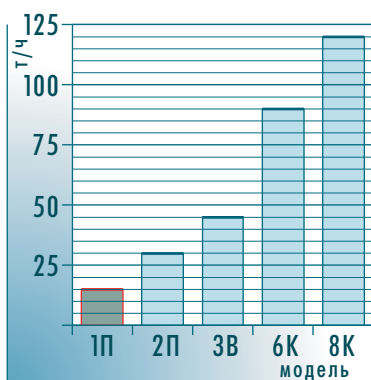
Машина представляет собой автономный фасовочный модуль, выполняющий одновременно две функции: наполнение мешков и дозирование продукта.

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

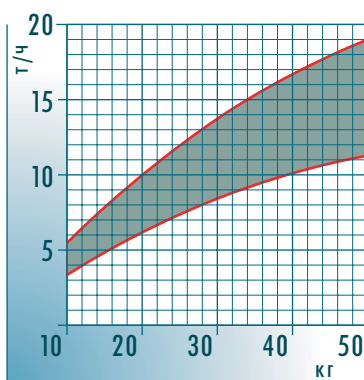
После насадки пустого мешка выполняется следующая последовательность действий:

- прижим мешка,
- контроль наличия мешка,
- обнуление тары,
- наполнение «полным» потоком,
- досыпка «тонким» потоком,
- сброс наполненного мешка.

Клапаны мешков закрываются в момент падения на приёмный конвейер, прошивка не требуется. Все операции, за исключением насадки пустых мешков, выполняются автоматически.



Ряд фасовочных машин ВСЕЛУГ Турбо™

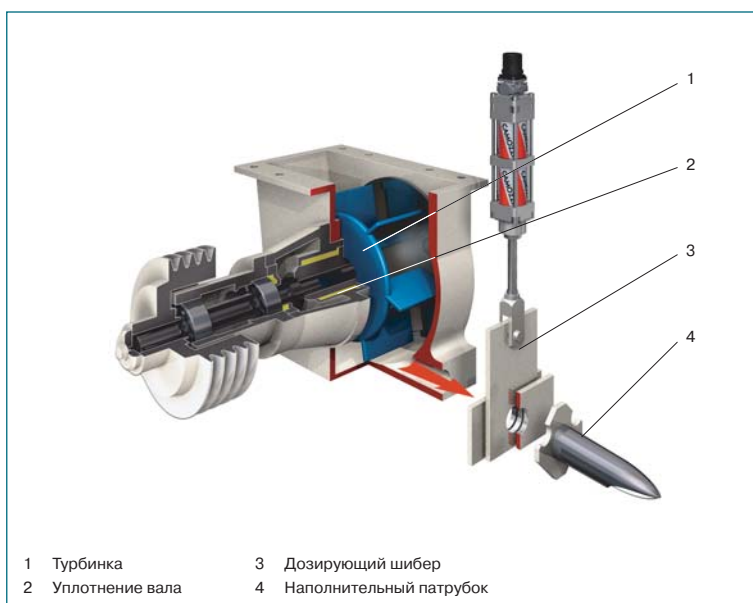


Производительность Турбо™ 1П в зависимости от величины дозы

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Турбо™ 1П – младшая модель в семействе фасовочных машин ВСЕЛУГ™ с турбинной подачей. Её производительность при фасовке цемента в мешки по 50 кг составляет 15 т/ч.

Производительность непосредственно связана с величиной дозы. Существенное влияние на скорость фасовки оказывают также способность продукта к аэрации и его насыпной вес.



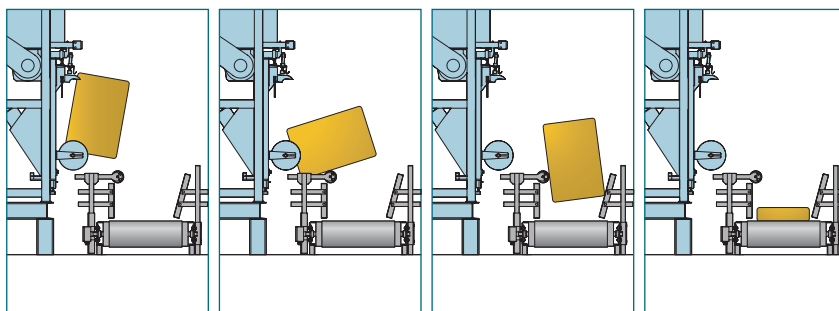
- | | |
|-------------------|---------------------------|
| 1 Турбинка | 3 Дозирующий шибер |
| 2 Уплотнение вала | 4 Наполнительный патрубок |

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

Консольное крепление турбинки обеспечивает возможность лёгкого доступа к ней через смотровой люк. Это особенно важно, если перед фасовкой продукт не проходит очистку от инородных включений.

Клиноремённая передача смягчает удары при попадании на лопасти турбинки инородных предметов и защищает электродвигатель от перегрузки в случае заклинивания турбинки.

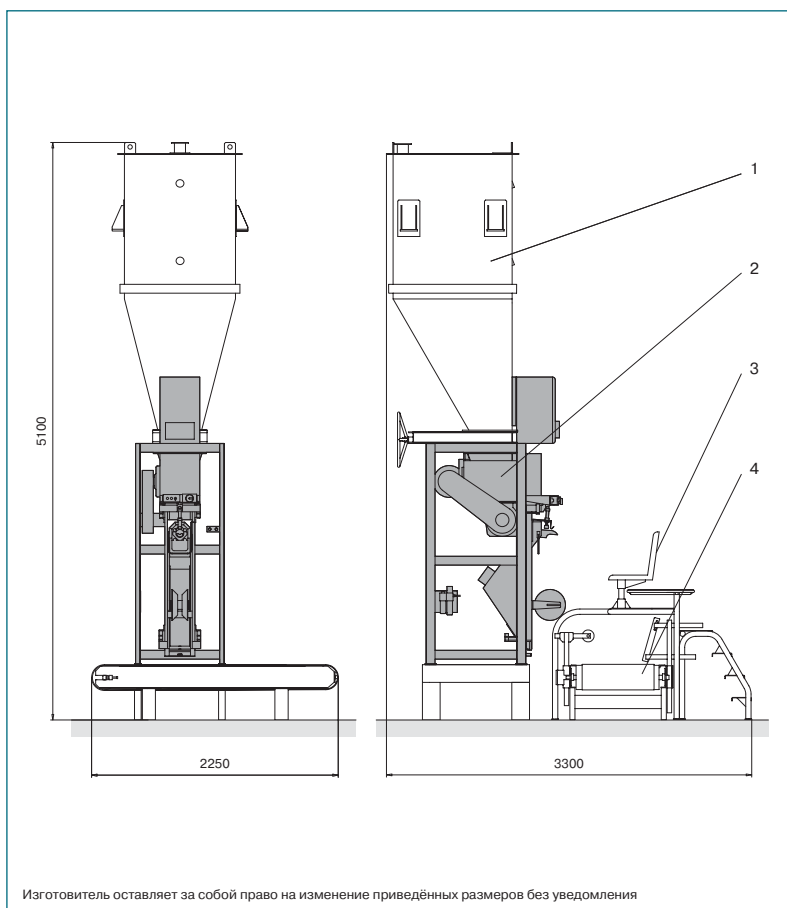
Конструкция уплотнения вала турбинки обеспечивает эффективную защиту от проникновения фасуемого продукта наружу в течение длительного срока службы без ремонтов. Раздельное уплотнение корпуса нагнетателя и подшипниковой опоры гарантирует надёжную защиту подшипников.



Сброс мешков с переворотом на 180°

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.

Размещение фасовочной машины ВСЕЛУГ Турбо™ 1П



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 оснащен роликом и щитками для обеспечения правильного положения мешков на ленте.

Уровень продукта в бункере должен составлять 1,0 м и больше. Если продукт подается пневмотранспортом, объем бункера выбирают таким образом, чтобы время пребывания в нем продукта превышало время, необходимое для деаэрации. Бункер оборудуют сигнализаторами уровня для управления устройством подачи продукта и шиберным затвором на выпускном отверстии для доступа к турбинке без опорожнения бункера.

Для отделения из фасуемого продукта инородных включений следует использовать просеивающее устройство с размером ячеек 6 мм.

Подключение к системе аспирации является обязательным условием для нормальной эксплуатации фасовочной машины. Рекомендуется использовать фильтр площадью 20 м² с импульсной регенерацией.

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 мешкопогрузочные машины.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Фасуемые продукты	сыпучие, аэрирующиеся
Температура фасуемых продуктов	до 80 °С
Тип мешков	клапанные, клееные (шитые)
Ширина мешков	30 ... 50 см
Длина мешков	30 ... 75 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, осушенный, фильтров.
Потребность в аспирационном воздухе	2000 м ³ /час, разрежение 0,01 атм
Электропитание	3 x 380 В, 50 Гц
Установленная мощность	7,5 кВт
Условия размещения	+5 ... 40 °С
Масса	500 кг