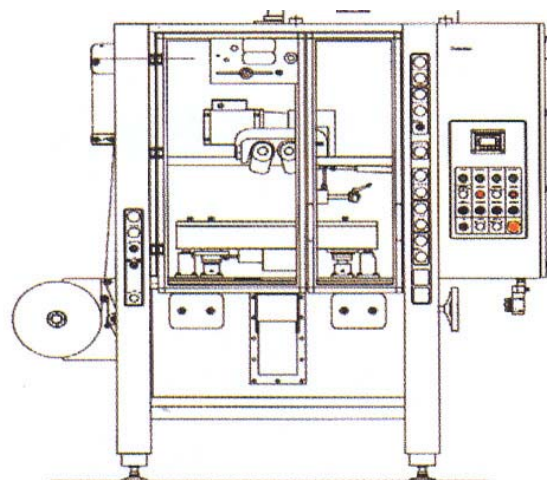


ФАСОВОЧНО-КЛИПСОВАЛЬНЫЙ АВТОМАТ ДЛЯ ЗАПОЛНЕНИЯ И УПАКОВКИ ВЫСОКОВЯЗКИХ ПРОДУКТОВ ЧАБ

модели - 39, 50, МАКЕР



Автомат заполняет и упаковывает практически все пастообразные продукты. Это могут быть паштеты, фарши, вареные колбасы, творог, сметана, сливочное масло, плавленые сыры, мороженое, майонез, а также такие продукты, как силиконы, ПУ-смолы, эмульсионные вещества и др.

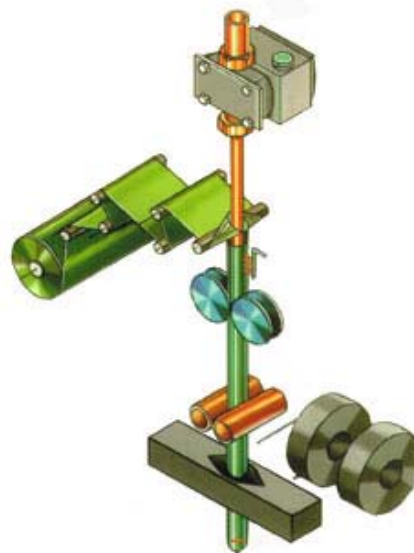
Автомат формует и сваривает пленку в рукав, наполняет его транспортируемыми насосом продуктами и заделывает готовый рукав одним алюминиевым зажимом (клипсом) с обеих сторон за один непрерывный рабочий такт.

Можно работать с полиэтиленовыми или ПВХ-пленками. Можно работать не с гофрированной оболочкой, а с плоской пленкой.

- Зажимы (клипсы) изготавливаются из простой проволоки.
- Высокая производительность- до 120 тактов/мин (**МАКЕР**)
- Чрезвычайно надежная конструкция, машина сделана для 3-х сменной эксплуатации
 - Высокая точность дозирования
 - Один человек может в принципе одновременно обслуживать две рядом стоящие машины

ПРИНЦИП РАБОТЫ АВТОМАТА

1. Плоская пленка подается с рулона через ряд роликов к воротнику, где она формируется и сваривается сварочной головкой в бесконечный рукав.
2. Продукт подается через наполнительную трубу в готовый рукав - об этом заботится метрический насос, который регулирует поток продукта. Непрерывная подача продукта, как и постоянная скорость движения пленки, обеспечивают высокую точность дозирования.
3. Колеса привода пленки подают наполненный продуктом рукав к вытеснительным валикам, которые вытесняют продукт из зоны нанесения клипс.
4. Проволока подается с бобин в клипсовальный стол, где она отрезается на заранее установленную длину, формируется в П-образную форму и позиционируется для процесса наложения на рукав.
5. Собирательные пластины схватывают рукав в том месте, где он освобожден вытеснительными валиками от продукта, и наносят одновременно 2 сформованных клипса на упаковку.
6. Одновременно нож отделяет готовую упаковку от далее следующей упаковки, а именно по середине, между обеими клипсами.
7. Нижняя упаковка готова и падает по спускному желобу на транспортер или в приемную емкость.



КОНСТРУКЦИЯ МАШИНЫ

1. Базис машины и станина изготовлены из материалов (нерж.сталь, никелированные поверхности, эпоксированный алюминий), разрешенных для применения в пищевой промышленности. Агрессивные моющие средства не рекомендуются к применению. Температура воды при мойке не должна превышать 50°C.
2. Распределительный шкаф находится в NEMA 4X-корпусе.
3. Все соприкасающиеся с продуктом детали изготовлены из нержавеющей стали.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА МОДЕЛЕЙ

Диаметр упаковки, ее вес и длина варьируется в зависимости от модели автомата.

Техническая характеристика	Модель 39	Модель 50	Модель MAKER
Производительность, тактов/мин	5-30	5-40	15-120
Возможный вес упаковки, грамм	14-1000	250-4500	14-1000
Возможный диаметр упаковки, мм	15-83	65-180	18-105
Стандартная длина упаковки, мм	до 200	до 200	до 300
Макс, число упаковок/мин.	80	80	100
Управление системы	потенциометры	потенциометры	потенциометры, компьютер
Электрика и пневматика	13 кВт / 380 В / 50 Гц. / 3 фазы	13 кВт / 380 В / 50 Гц. / 3 фазы	19 кВт/ 400 В/ 50 Гц/ 3 фазы

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ В КОМПЛЕКТЕ

Автомат может быть оснащен следующими дополнительными приспособлениями:

1. Транспортер - для приема и перемещения готовых упаковок.
2. Дататор – для нанесения даты изготовления или другой информации на упаковку.
3. Тормозная муфта – для изготовления упаковок длиной более 300 мм.
4. ИЗИ-Опен – для нанесения на упаковку отрывной полоски для легкого вскрытия
5. Петлеукладчик – для прикрепления петли в виде скрученной нити для подвешивания продуктов.

И др.

Производитель:

FRANS VERMEE GmbH
Dieselstrasse 8 D-53424 Remagen
(Germany)
Tel: +49-2642-9303-0
Fax +49-2642-9303-33