ООО «Бергхайм»
198216, г. Санкт - Петербург
ул. Автомобильная, д. 8
Тел.:+7(812)380-41-14
+7(812)757-75-28
e- mail: info@bergheim.ru

Машина для фасовки сыпучих продуктов в мягкие контейнеры (биг-бэги)

АДМК-500, АДМК-1000, АДМК-1500

Предназначена для фасовки хорошо сыпучих продуктов в четырёхстропные мягкие контейнеры объемом 0,5 ... 1,5 м3 со скоростью 15 ... 30 упаковок в час в пищевой, химической, кондитерской, строительной, добывающей и других областях промышленности.

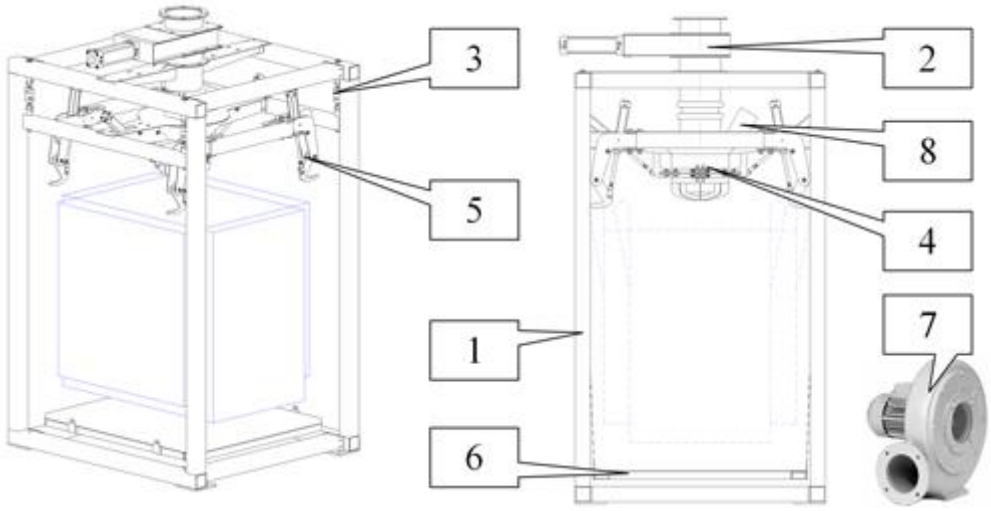
Принцип работы весового дозатора основан на преобразовании силы тяжести взвешиваемого груза**,** расположенного на грузоприемном устройстве, в аналоговый электрический сигнал на выходе датчиков нагрузки с последующей цифровой обработкой сигнала в приборе, осуществлением управления исполнительными устройствами по заданному алгоритму и выдачей результатов на табло индикации.

Продукт подаётся в мягкий контейнер через ножевую заслонку под действием собственного веса и непрерывно взвешивается вместе с контейнером по мере его наполнения. После навески пустого контейнера и нажатия кнопки «ПУСК» автоматически выполняется следующая последовательность действий:

- зажим горловины контейнера.
- раздув контейнера (опционально)
- обнуление тары,
- наполнение полным потоком,
- досыпка тонким потоком (или ШИМ модуляция),
- освобождение горловины контейнера,
- освобождение грузовых строп

Для съёма наполненных контейнеров используют вилочный погрузчик

Производительность весового дозатора зависит от физических свойств фасуемого продукта, объёма наполняемых контейнеров, навыков занятого персонала.



1. Установочный каркас. Изготовлен из профильной трубы квадратного сечения**.** Конструкция разборная, удобная для транспортировки, легко адаптируется под размеры заказчика.. Окраска полимерной порошковой краской.

2.Загрузочная заслонка. Дисковые поворотные или ножевые затворы имеют наибольшее распространение. Позволяют надежно отсекать потоки сыпучих материалов, влекомых силой тяжести или движимых пневмотранспортерами. Для приведения в действие могут использоваться электропневматические или электромеханические приводы, которые являются полностью взаимозаменяемыми.

3. Тензометрическое весоизмерительное устройство. Тензометрические электронные весоизмерительные устройства предназначены для измерения нагрузок, приходящихся на систему весоизмерительных датчиков, оснащенных узлами встройки (оснасткой) и позволяют с высокой точностью производить дозирование и учет фасуемых продуктов.

4. Устройство прижима горловины контейнера. Прижимное устройство с пневмоприводом. Позволяют надежно закреплять горловину контейнера, исключая просыпь продукта и запыление помещения. Автоматическое освобождение горловины производится при съеме контейнера погрузчиком.

5. Подвеска контейнера с автоматическим сбросом**.** Крюки для подвески лямок МКР, оснащены пневмоцилиндрами, что позволяет быстро и безопасно осуществлять съем контейнеров. Положение крюков легко регулируется в соответствии с габаритами контейнеров, что позволяет использовать МКР различных размеров

6.Площадка для формирования дна контейнера. Применяется для фасовки продуктов, требующих формирования плоского дна, для последующей транспортировки и складирования контейнеров. Регулируется по высоте в зависимости от размера контейнера. Может комплектоваться электромеханическим вибратором для уплотнения фасуемых материалов.

7. Эффективная система раздува обеспечивает быстрое формирование контейнера в автоматическом режиме. (не входит в базовый комплект поставки)

8. Патрубок для подключения к существующей системе аспирации. Обеспечивает обеспыливание контейнера и зоны фасовки

9. Пульт управления. Пульт содержит все электронные элементы, необходимые для управления дозатором, системой раздува контейнеров, виброуплотнением и транспортным конвейером в автоматическом режиме, т.е. нет необходимости в установке дополнительных устройств. Управление процессом дозирования осуществляется программой встроенного в управляющий блок микропроцессора.

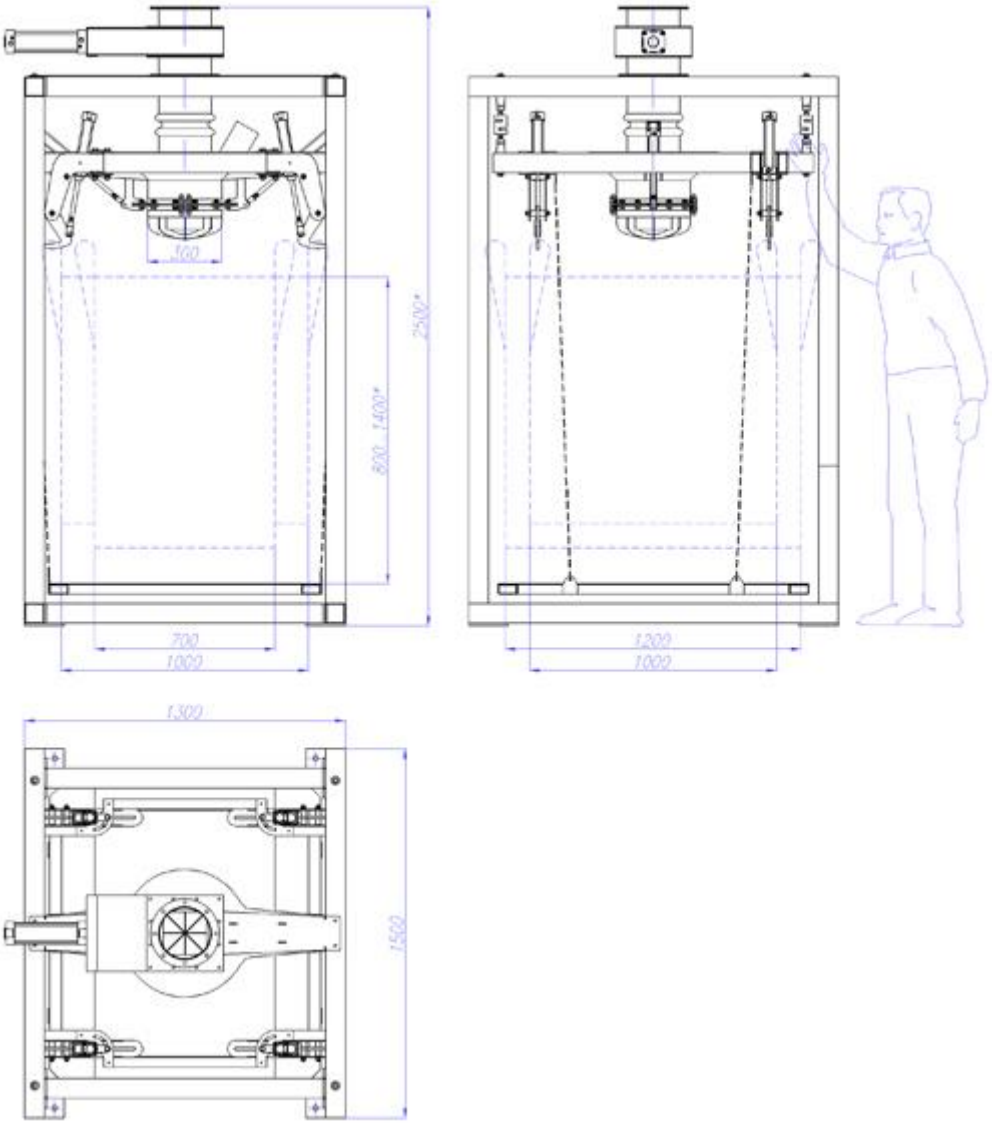
Пульт выполняет измерение веса компонентов, контроль сигналов датчиков положения, управление механизмами. Выбег (опережение отсечки компонентов) корректируется автоматически по фактическим результатам дозирования. При выполнении цикла прибор контролирует состояние концевых датчиков затворов и другие контрольные сигналы, что снижает вероятность сбоев. Пульт может выполнять сложные режимы дозирования:

- Режим **Грубо/Точно**, когда один из двух подающих материал затворов закрывается предварительно, и окончательный набор дозы производится с помощью одного затвора

- Режим **импульсной досыпки**, когда при окончательном наборе дозы затвор попеременно открывается и закрывается, подсыпая в дозатор небольшие порции материала.

Пульт может также работать в полуавтоматическом режиме, при этом автоматический цикл дозирования и автоматический цикл выгрузки каждого компонента производятся при нажатии оператором отдельных кнопок на пульте управления.

В пульте имеется также полный ручной режим управления, когда открытие затворов и другое управление технологическим оборудованием выполняется от отдельных кнопок. Такой режим предназначен для пуско-наладки и настройки оборудования.


100
2500*
800...1400*
700
1000
1200
1000
1300
1500