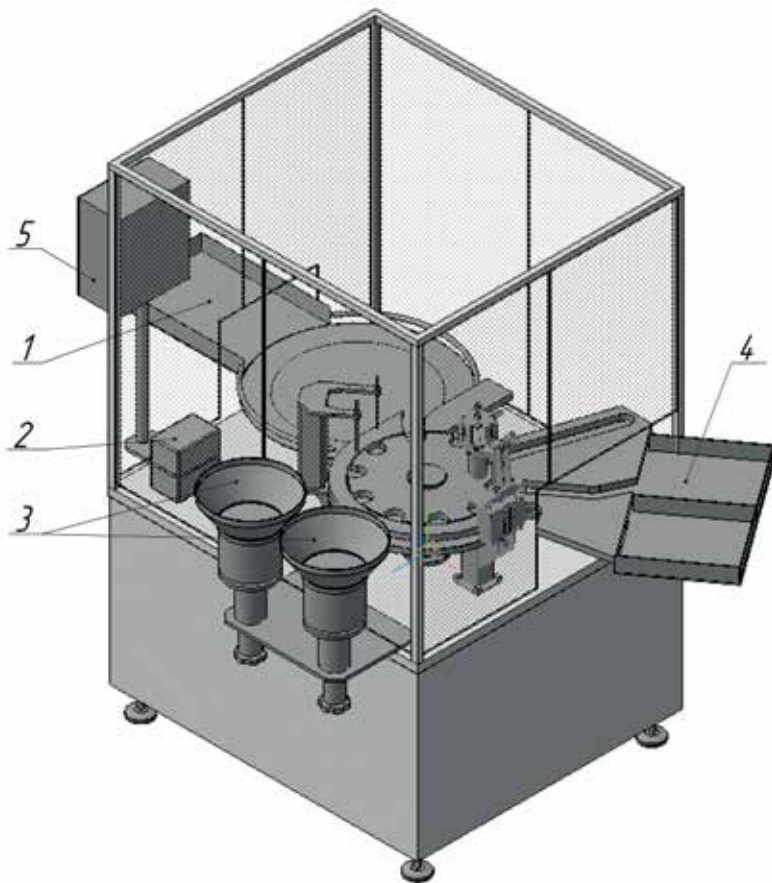




Асептическая машина розлива и укупорки



1. Общие технические характеристики.

1.1. Производительность машины – до 3000 фл. в 1 ч.

Управление машиной осуществляется с помощью пульта управления (ПУ), оснащённого контроллером и сенсорной панелью. Кроме того, каждый из двух дозаторов оснащён своим ПУ с сенсорной панелью.

1.2. Материалы изготовления:

- части и узлы, контактирующие с продуктом фасования, – н / ж сталь марки 316L AISI;
- трубки дозирующих узлов – силикон Masterflex® L / S (США);
- каркас, обшивка, навесные панели – н / ж сталь марки 304 AISI;
- стенки ламинарного шкафа – прозрачный поликарбонат.

1.3. Параметры электросети: U = 220 / 380 В; f = 50 Гц; N = 0,5 кВт.

1.4. Параметры сжатого воздуха:

- воздух очищенный согласно PNEUROP / ISO, класс 4;
- расход, л / мин – 120;
- давление, бар – 6.

1.5. Габариты линии: длина – 1925 мм, ширина – 1265 мм, высота – 1900 мм.

1.6. Масса, кг, не более – 180.

2. Операции, выполняемые машиной в автоматическом режиме:

- прием из кассеты на подающий стол и автоматическая подача флаконов объемом от 5 до 200 мл в ротор машины;
- контроль наличия флакона в гнезде ротора;
- осуществление наполнения флаконов на двух позициях (2 x 0,5 дозы) с помощью программируемых перистальтических систем для высокоточного дозирования производства фирмы Masterflex® L / S (США).

- каждая система комплектуется двумя исполнительными насадками в комплекте с монтажным креплением для уменьшения пульсаций;
- ориентация резиновых пробок и их подача на позицию укладки;
- вставка пробки в горлышко флакона с помощью манипулятора с вакуумной присоской;
- контроль наличия пробки в горлышке флакона;
- ориентация алюминиевых крышек и их подача на позицию подачи;
- подача крышки на горлышко флакона со вставленной пробкой;
- обжимка крышки с помощью специальной цанговой головки без выделения частиц лака и алюминия;
- принудительная выгрузка закупоренных флаконов на приемный стол-накопитель.

При отсутствии пробки крышка на горлышко не подается, механизм обжимки не срабатывает, незакупоренный флакон выгружается в специальный отстойник, откуда оператор извлекает его вручную. При полном заполнении отстойника (8 флаконов) машина автоматически останавливается.

Виброприводы бункеров оснащены амортизаторами и не передают вибрацию на другие узлы машины.

Наполнение флаконов осуществляется с одновременным подъемом игл наполнения по мере наполнения флаконов.

Система управления работает в соответствии с алгоритмами «нет тары – нет наполнения» и «нет пробки – нет колпачка».

План-схема моноблочной машины для розлива и укупорки

1. Узел загрузки порожних флаконов
2. Блок дозаторов
3. Ориентаторы крышек и колпачков
4. Узел выгрузки наполненных и закупоренных флаконов
5. Пульт управления. ■

Контактная информация:

ТМ «ПРОМВИТ»
(ООО «НПК «ПРОМФАРМ»)
 Украина, г. Черкассы.
 Тел.: +380 (472) 64-65-53,
 +380 (67) 473-69-27.
www.promvit.com.ua

