

ОПОЛАСКИВАЮЩАЯ МАШИНА

ополаскивание тары перед розливом

Машина ополаскивающая, ЛПМ1 предназначена для удаления из внутренней полости новой тары паров технических жидкостей и легко смываемых включений (пыли) водой под давлением.

Описание

Машина предназначена для работы в одну или две смены с периодическими остановками при температуре окружающей среды от +10 до +35 °С. Машина имеет основание, на котором расположены носители ротора, а также турникетная группа, состоящая из шнека, турникетных звездочек и направляющей. Через турникетную группу проходит конвейерная цепь цехового конвейера, отвечающая за подачу и отвод тары.

На валах привода шнека и турникетных звездочках установлены шариковые предохранительные муфты, оснащенные датчиками, они автоматически останавливают машину, если тара застревает в турникетной группе. Кнопка "Стоп" на пульте управления и сигнальный фонарь служат для сигнализации о срабатывании предохранительных муфт.

Внутри станины расположены привод, электрошкаф и зубчатые соединения, которые связывают ротор и турникет с приводом. Станина окружена ограждением с подвижными и неподвижными кожухами. Фасадные подвижные кожуха оснащены блокировками, которые исключают работу машины при открытых кожухах. Не фасадные подвижные кожуха могут быть закрыты только с помощью специального ключа, чтобы предотвратить несанкционированное открытие. На фасадной части ограждения справа можно найти пульт управления. Также на фасадной части ограждения установлен сигнальный фонарь, который показывает общее состояние машины.

Принцип работы

На цеховой конвейерной цепи безостановочно подаются пустые тары. Турникетная группа машины аккуратно разделяет тары шнеком и по одной направляет их во входную турникетную звездочку. Здесь тара передается захвату носителя, который ухватывает ее за горлышко. В процессе перемещения на карусели тара переворачивается на 180°,



и ее горлышко активирует рычаг клапана, обеспечивающего поступление воды внутрь тары. После небольшого наклона на 10-15° от вертикали, клапан закрывается, а остатки воды сливаются в поддон. Захват носителя возвращает тару в исходное положение и передает ее на выходную турникетную звездочку, которая ставит ее на конвейерную цепь.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Производительность, бут/час	3000, 6000, 9000
Возможное количество носителей	16, 24, 36
Давление воды для внутреннего ополаскивания , Мпа (кг/см²)	0,2±0,05 (2,0±0,5)
Расход жидкости, м³/ч, не более	3,5
Высота тары, мм	от 90 до 370
Диаметр/диагональ тары, мм	от 30 до 113
Габариты, мм (Д/Ш/В)	1702/1660/1810
Вес, кг	890



Блок наружного ополаскивания

Блок наружного ополаскивания предназначен для удаления с наружной поверхности тары легко смываемых загрязнений жидкостью и удаления остатков жидкости с наружной поверхности тары сжатым воздухом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Давление жидкости для ополаскивания Мпа(кг/см²)	от 0,4 до 0,5
Давление сжатого воздуха для обдува Мпа(кг/см²)	от 0,5 до 0,6
Давление воды для внутреннего ополаскивания , Мпа (кг/см²)	0,2±0,05 (2,0±0,5)
Габариты, мм (Д/Ш/В)	310/362/1320
Вес, кг	15

Описание

Несущим основанием блока является поддон, установленный на треноге. К поддону крепится водяной коллектор, а также тренога и створки. Настройка водяных форсунок осуществляется их поворотом и направлением струи ополаскивающей жидкости на тару.

Оборотная система ополаскивания

Оборотная система предназначена для сбора, фильтрации и нагнетания ополаскивающей жидкости. Оборотная система работает совместно с блоком ополаскивания тары.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Максимальный расход жидкости через корпус фильтра, м³/мин	0,075
Емкость бака, м³	0,15
Установленная мощность, кВт	0,55 (5,5)
Габариты, мм (Д/Ш/В)	1110/768/660
Вес, кг	86

Описание

Основанием системы является несущий бак сварной конструкции из нержавеющей стали. С наружных сторон бака закреплены: насос вертикальный, гидроклапан, корпуса фильтров для грубой и тонкой очистки. Для управления системой служат шаровые краны. Бак закрыт съемной крышкой.

Принцип работы

Основание системы состоит из несущего бака сварочной конструкции и промывочной жидкости. Для соединения трубопроводов слива и подачи жидкости необходимо соединить их с ополаскивающими блоками. Выключить насос и нажать кнопку на фильтре, чтобы выпустить воздух. Настроить давление в магистрали нагнетания. После того, как вода остынет, она сливается из бака в нержавеющую емкость. С внутренней стороны бака установлены: насос вертикального типа, гидрокран, корпус фильтров грубой и тонкой очистки. Управление системой осуществляется с помощью шаровых кранов. Бак закрывается крышкой из нержавеющей стали.