

МОНОБЛОК (ЛИНИЯ)

розлива в тару от 15 до 200 мл.



[посмотрите видео
работы линии](#)

Линия розлива предназначена для розлива, укупоривания и нанесения этикетки на тару объемом 15-200 мл, производительностью до 2000 бут/час.

В состав линии входит:

- Стол раздаточный для выставления чистой пустой тары;
- Моноблок розлива и укупоривания тары;
- Миксер (предназначен для периодического перемешивания компонентов рецептуры продукта и одновременно используется в качестве резервуара для фасуемого продукта);
- Оборудование для нанесения самоклеющихся этикеток;
- Накопительный стол для разгрузки готового продукта.

Принцип работы:

Чистая тара вручную выставляется на раздаточный столик с которого она сплошным потоком подается на линейный пластинчатый транспортёр. Турникетная звёздочка в пошаговом движении переносит тару с транспортера к стойке фасования. При этом в ячейках турникетной звёздочки тара центрируется. После остановки турникетной звёздочки



в позиции подналивателем стойки фасования, выполняется опускание наливателя и его наконечник вводится в горлышко тары. В этом состоянии тара заполняется фасуемой жидкостью. После чего стойка фасования поднимается в исходное положение, а турникетная звездочка совершает следующий шаг циклического движения.

В следующей позиции цикла ёмкостной датчик выполняет проверку факта наличия продукта в таре. При положительном результате, т.е. налив осуществился - выполняются все последующие операции по укупориванию тары. При определении отсутствия продукта в таре последующие операции осуществляться не будут и тара выйдет из машины на отводящий транспортер не укупоренной.

На следующем шаге цикла выполняется операция укупоривания тары дозатором (капельницей) с дальнейшей проверкой выполнения данной операции на последующем шаге цикла движения тары оптическим датчиком. На следующих позициях на горлышко тары надевается колпачок с последующим её завинчиванием закаточной головкой стойки. После завинчивания укупорочная головка поднимается, а турникетная звёздочка переносит укупоренную тару на цепь линейного транспортёра.

Конвейерная цепь подхватывает тару и перемещает её к ножу аппликатора для нанесения самоклеющейся этикетки. При обнаружении тары аппликатор выдает этикетку, происходит обкатка тары.

Тара поступает на накопительный стол, откуда оператор производит окончательную упаковку продукта.



Особенности:

- Электроника «Mitsubishi Electric» (Япония), пневмооборудование Camozzi (Италия).
- **Контроль выполнения всех циклов за счет оптических датчиков.**
- Удобная настройка и управление работой машины с «Touch screen» экрана.
- Быстросъемные турникетные звездочки упрощают процесс переналадки на тару другого формата.
- Машина оснащена световой сигнализацией процесса работы и необходимыми автоматическими блокировками (отсутствие бутылки, затор — в этих случаях машина останавливается и автоматически запускается после устранения причин остановки).
- Надежность и долговечность машины достигнута применением высокопрочных антифрикционных полимерных материалов для деталей турникетной группы, высококачественной нержавеющей стали для деталей, контактирующих с пищевым продуктом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность, бут/час (30мл)	500-2000
Вид фасования	по объему
Емкость бака миксера, до м ³	0,09
Диаметр тары, мм	от 26 до 150
Высота тары, мм	от 30 до 110
Потребление электроэнергии, кВт/ч, не более	1,5
Потребление сжатого воздуха, л/мин, не более	180
Размер стола раздаточного, мм	600
Размер стола накопительного, мм	600
Габариты, мм (Д/Ш/В)	4340/2525/1755
Вес, кг	761

