



Линия фасовки и зашивки мешков №11 (Дозатор ДОН(ОМ)/ Зашивка GK 35-2С)



Стоимость

722 565 руб.*

* цена может отличаться, предложение не является публичной офертой



Характеристики

Артикул	УП000016297
Производитель	Волгоградский Завод Весоизмерительной Техники
Картинки	Array
Пределы дозирования	от 10 до 50 кг
Производительность	до 200 мешков/ час
Тип фасуемого продукта	Сыпучие, порошкообразные и зернистые
Объем бункера	150 л
Длина транспортера	3,0 м
Цена деления (дискретность отсчета)	20 г
Время прогрева до рабочего состояния, не более	5 мин
Рабочий температурный диапазон	-10...+50 °С
Рабочая температура воздуха с осушкой пневмосети	от -20 до +45 °С
Рабочая температура воздуха без осушки пневмосети	от +1 до +40 °С
Фиксация мешка	Пневматический прижим
Сброс мешка	автоматический
Материал мешков	полипропилен, джут, бумага
Тип стежка	401 (двухниточный)
Длина стежка	6,5-11
Нить	20/6, 20/9
Игла	80800, №250
Рабочая скорость мешкозашивочной головы	1700 об/мин
Обрезка нити	механическая (ручная)
Высота выгрузки	472...600 мм
Электропитание от сети переменного тока	380 В
Потребляемая мощность (не более)	до 3 кВт
Степень защиты	IP 54
Номинальное давление сжатого воздуха	0,4 - 0,6 МПа
Расход сжатого воздуха, не более	25 л/мин (1,5 м3/час)
Рабочая относительная влажность воздуха, не более	85%
Интерфейс для подключения внешних устройств	RS232, RS485, Modbus RTU, Modbus TCP (Опция)
Время непрерывной работы	неограниченно
Средний срок службы (не менее)	7 лет
Гарантия	12 мес
Гарантия с пуско-наладочными работами ВЗВТ	18 мес



Описание

Полуавтоматическая линия фасовки и зашивки мешков открытого типа. Используется для фасовки сыпучих и кусковых продуктов в открытые мешки разных типов и размеров.

В линию включен дозатор для фасовки, транспортер для отвода мешка в зону зашивки и мешкозашивочная станция с регулировкой под высоту мешка.

Принцип работы

Оператор надевает мешок на горловину дозатора и включает дозирование по заданному весу. После заполнения мешок сбрасывается на ленту транспортера и перемещается к мешкозашивочной машине для зашивки. Зашитые мешки ленточным транспортером перемешаются для погрузки или складирования (или на маркировку, придание формы и т.п.)

Для использования различных типоразмеров мешков предусмотрена легкая регулировка высоты ленточного конвейера и швейной головки мешкозашивочной машины.

Состав линии:

- 1) Дозатор мешков открытого типа на стойке - 1 шт,
- 2) Ленточный транспортер - 1 шт,
- 3) Мешкозашивочный комплекс на стойке - 1 шт.

НАЗНАЧЕНИЕ

Линия фасовки и зашивки мешков предназначена для зашивки тканевых, бумажных и полипропиленовых мешков после их фасовки дозатором сыпучих продуктов (в составе линии могут применяться дозаторы разных типов).

Линия обеспечивает загрузку, продвижение мешка ленточным транспортером к месту его зашивки автоматической (или ручной) мешкозашивочной машиной. Конструктивно в состав линии зашивки входят: дозатор мешков, мешкозашивочная станция на стойке с педалью управления, ленточный транспортер и пульт управления. На индикаторе пульта управления отображается веса мешка, общий вес отгруженной партии и количество отгруженных мешков.

ПРИМЕНЕНИЕ

Линия зашивки мешков может применяться на складах, сахарных заводах, элеваторах, в фермерских хозяйствах и в других предприятиях, осуществляющих фасовку сыпучих продуктов в зашивные мешки.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- производительность до 450 мешков в час;



- исполнение с разной длиной транспортера от 2м до 5м;
- зашивочная машина промышленного исполнения;
- регулировка скорости движения транспортерной ленты;
- регулировка высоты транспортера с помощью опор;
- линия позволяет вести учет по общему весу отгруженных мешков и количеству мешков исключая хищения продукции.

- плавная регулировка скорости перемещения мешка транспортером позволяет синхронизировать ее со скоростью зашивки мешка исключая обрыв нити;
- специальная мешкозашивочная станция обеспечивает скорость и качество зашивки наполненных мешков;
- плавная регулировка скорости движения транспортера и зашивки мешка;
- пульт управления позволяет управлять приводом транспортера в режимах "Вперед", "Назад", "Стоп".

ПРИНЦИП РАБОТЫ

После наполнения мешка до заданного веса фасуемым продуктом, мешок сбрасывается на ленту и продвигается транспортером в зону зашивки сохраняя вертикальное положение. Оператор заправляет горловину мешка в мешкозашивную станцию зашивая в процессе движения мешок.

Технические специалисты предприятия осуществляют установку, монтаж, пусконаладку и гарантийное обслуживание линии в кратчайшие сроки.



Фотографии



ВОЛГОГРАДСКИЙ ЗАВОД
ВЕСОИЗМЕРИТЕЛЬНОЙ ТЕХНИКИ





Ждем Вашего звонка!

Наши контакты в шапке документа. Менеджеры всегда на связи. Ваша задача нам по силам!

А пока, мы работаем над другими проектами =)

**Генеральный Директор
Волгоградского Завода
Весоизмерительной Техники:**
Евгений Владимирович Остапенко

27 апреля 2024