

**Фасовка плохо сыпучих продуктов до 25 кг**  
**высокой производительности в открытые мешки**  
**с системой уплотнения продукта**

**Дозатор сдвоенный («ГАММА» 25-0,5)х2**  
**Исполнения (АКД-60(П)-3(К,П)-Ш165 88)х2-ПА-ЭВ,**  
**(АКД-130(П)-3(К,П)-Ш165 88)х2-ПА-ЭВ**

**Технические данные:**

1. Основные типы продуктов: мука, крахмал, премиксы, комбикорм и другие плохо сыпучие продукты.
2. Наибольший предел дозирования порции (НПД), кг..... 25
3. Наименьший предел дозирования порции (НмПД), кг..... 6
4. Дискретность отсчета, кг..... 0,01
5. Класс точности по ГОСТ10223..... 0,5
6. Производительность до, мешков/мин..... 8
7. Диаметр мешкоприемного патрубка, мм..... 220
8. Объём весового бункера, л..... 60 / 130
9. Условия эксплуатации:
  - температура окружающего воздуха, °С..... от + 1 до +40
  - температура окружающего воздуха при использовании осушенного сжатого воздуха, °С..... от минус 20 до +40
  - относительная влажность воздуха при 25±2°С, % до..... 80
10. Электрическое питание шкафа автоматики от сети переменного тока:
  - напряжение, В..... 220±10%
  - частота, Гц..... от 49 до 51
  - потребляемая мощность, не более, Вт..... 200
11. Электрическое питание шкафа силового от сети переменного тока:
  - напряжение, В..... 380±10%
  - частота, Гц..... от 49 до 51
  - потребляемая мощность, не более, Вт..... 7,0
12. Время прогрева до рабочего состояния, не более, мин..... 10
13. Параметры сети пневматического питания:
  - давление на входе блока подготовки воздуха, атм..... 6÷8
  - расход воздуха, л/мин, не более..... 25
  - класс качества воздуха по ГОСТ 17433-80..... 10
14. Степень защиты оболочки шкафа управления от воздействий окружающей среды по ГОСТ 14254 (529-89)..... IP 65
15. Исполнение по защищенности от воздействия внешних факторов окружающей среды..... обыкновенное
16. Полный средний срок службы, не менее, лет..... 8

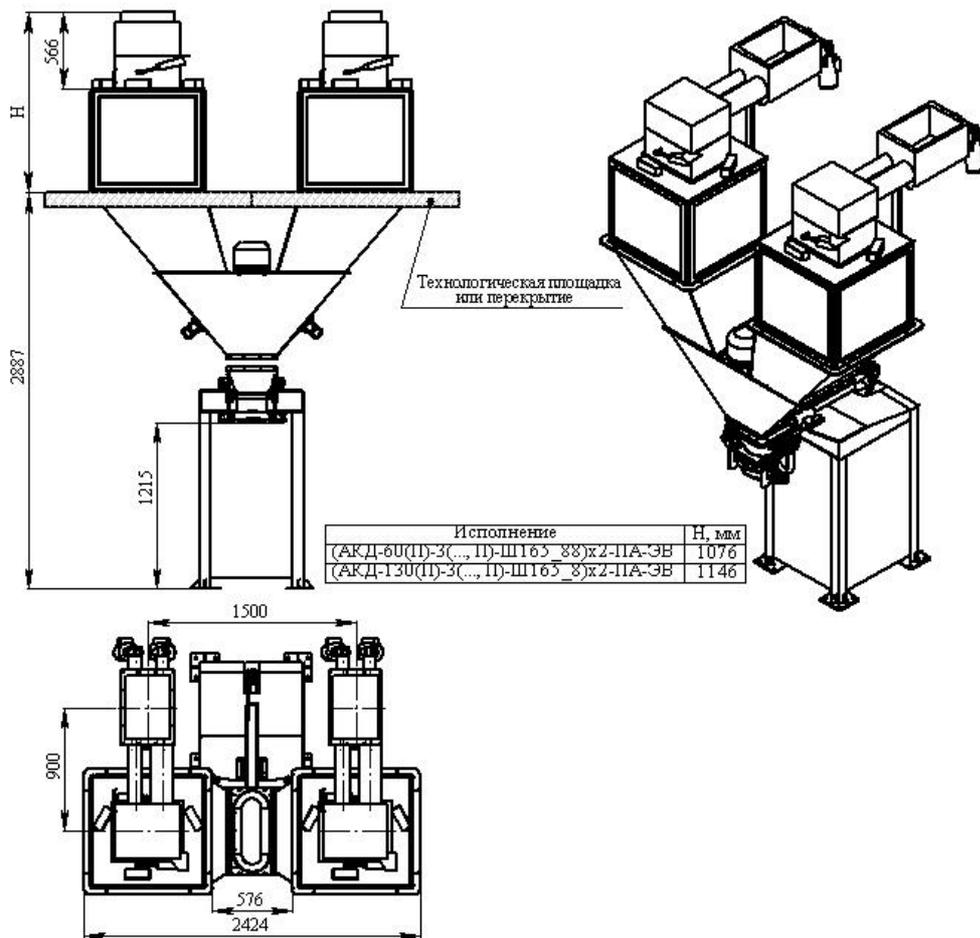
**Гарантийные обязательства:**

С пуско-наладочными работами от ЗАО «ВИК «ТЕНЗО-М»\*, мес..... 18  
(гарантийные работы производятся на территории Заказчика, гарантийный срок исчисляется от даты акта приемки выполненных работ по пуско-наладке оборудования)

Без пуско-наладочных работ, мес..... 12  
(гарантийные работы производятся на территории ЗАО «ВИК «ТЕНЗО-М» (без выезда к Заказчику), гарантийный срок исчисляется от даты отгрузки оборудования)

\*Примечание: Все монтажные работы осуществляет Заказчик.

***Дозаторы типа «ГАММА» внесены в Государственный Реестр средств измерений РФ под №20792-08.***



**Рис. 1. Габаритно-установочные размеры.**

### Описание работы

Фасовщик конструктивно состоит из двух дозаторов «Гамма 25-0,5» и одного мешкозажима. Набор дозы каждый дозатор осуществляет независимо друг от друга (параллельно), а сброс дозы осуществляется с того дозатора, который готов к выгрузке раньше. Это позволяет сократить время разгрузки между порциями (во время разгрузки первого дозатора, второй осуществляет дозирование продукта в свой весовой бункер и наоборот).

Алгоритмы работы обоих дозаторов одинаковые. Алгоритм работы каждого дозатора основан на циклическом дозировании разовых отвесов, с последующим высыпанием в мешок и уплотнением продукта в мешке. Каждый дозатор имеет два основных режима работы – режим дозатора и режим статических весов. В соответствующий режим работы дозатор переводится нажатием кнопок «ПУСК ДОЗАТОРА» или «СТОП ДОЗАТОРА» соответственно. Каждый цикл работы дозатора при переводе его в рабочий режим, включает в себя следующие фазы:

- загрузка весового бункера через шнековые питатели в режиме «ГРУБО/ТОЧНО»;
- взвешивание набранной дозы продукта и занесение результатов в память вторичного весового преобразователя–контроллера;
- ожидание от логического контроллера команды на выгрузку набранной дозы.

#### Алгоритм работы в целом:

- оператор надевает мешок на мешкозажим и зажимает его, поднеся кисти рук к бесконтактным датчикам;
- разгрузка весового бункера дозатора готового к выгрузке;
- уплотнение продукта в мешке;
- разжим мешкозажима.

В процессе работы на основном индикаторе вторичного весового преобразователя в реальном масштабе времени отображается текущая масса продукта, находящегося в весовом бункере, а на вспомогательном индикаторе отображается один из нескольких счётчиков, переключаемых по кольцу. Таким образом, на вспомогательном индикаторе можно вывести счётчики суммарного веса отдозированного продукта, счётчики мешков, вес дозы в последнем отвесе и другие счётчики.

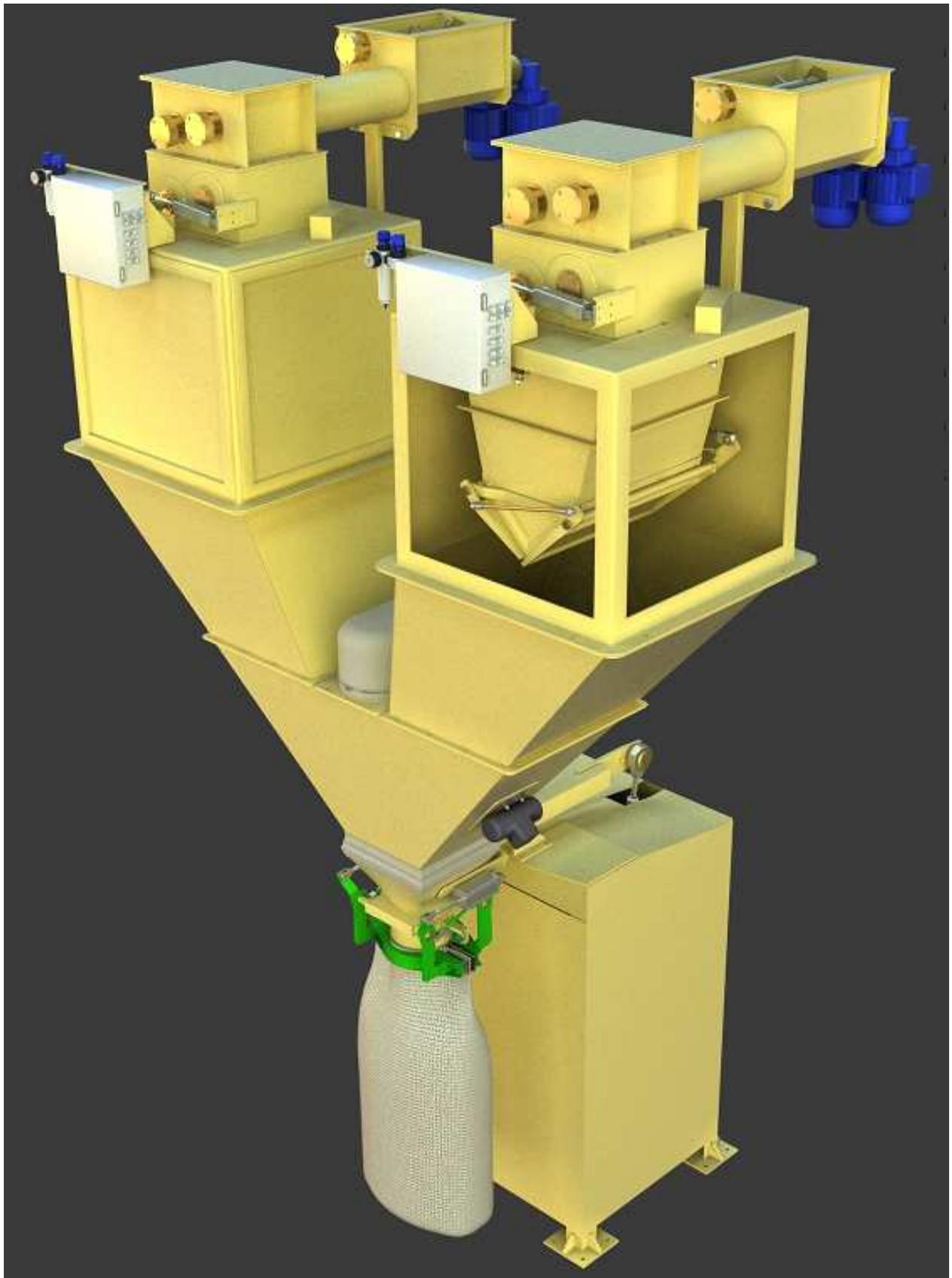


Рис.2. Общий вид.