

# Серия машин фасовочно-упаковочных КОНТУР ФМ960



# НТК КОНТУР

## Состав машины

- 1) Конвейер входной.
- 2) Стол с конвейером.
- 3) Пневмоэлектронный блок.
- 4) Весовой пост.
- 5) Шкаф управления (HOST-контроллер).
- 6) Двухкомпонентный блок дозирования жидких компонентов (дозатор маринада, майонезных заливок и других "хитрых" жидкостей и дозатор растительного масла).
- 7) Блок выдачи крышек.
- 8) Механизм преукупорки.
- 9) Блок укупоривания банок.



## Дополнительно

- Дозатор сыпучих специй.
- Ручной дозатор филе (для увеличения производительности комплекса).
- Блок выдачи банок.
- Дозатор салатов (различных модификаций).

Разделитель входного потока банок

Весовой пост

Отбраковка банок

Дозаторы жидких и сыпучих компонентов

Выдача крышек

Преукупорка

Укупорка крышек

## Особенности

Применение сетевых технологий обеспечивает многофункциональность фасовочной машины и возможность изменения конфигурации самим потребителем в зависимости от используемых технологий и рецептов.

## Преимущества

- Стабильное качество конечного продукта.
- Возможность изменения конфигурации и расширения функций машины.
- Передача статистики, рецептуры и технических параметров в сеть Ethernet (удалённый доступ).
- Удобство санитарной обработки.

## Технические характеристики

|  |   |
|--|---|
| Производительность упаковки, банок/мин. (в зависимости от рецептуры) | 14...19   |
| Вид упаковываемой продукции  | прессервы, различные типы салатов, морепродукты, холодец и т.п.                             |
| Тара   | пластиковые банки диаметром 90...143 мм, прямоугольные и другие с защелкивающимися крышками |
| Предельно допустимое отклонение массы НЕТТО в банке, %, не хуже      | ± 1,5   |
| Количество рецептов в памяти   | до 90   |
| Напряжение питания   | 220 В, 1 фаза   |
| Потребляемая мощность, кВт, не более                                 | 0,5   |
| Давление в пневмосистеме, бар  | 4-6   |
| Габаритные размеры max, мм   | 1800 x 1200 x 1600  |
| Масса (в зависимости от исполнения), кг                              | 125...160   |
| Остаток воздуха в банке, мл  | 1...5   |
| Диапазон регулировки мениска, мл                                     | 0...4,5   |

## Серия машин фасовочно-упаковочных ФМ960

фасовка филе сельди, салатов из капусты морской и квашенной, холодца и других продуктов в полимерные банки, контейнеры, вёдра.

# Точное нетто без воздуха







### Машина разгрузочно-моечная КОНТУР МРМ 940

**Назначение:** для выполнения операций выгрузки рабочей пульпы (в частности, морской капусты) из варочного котла и тщательной промывки продукта, с последующей его перегрузкой в технологические емкости.

**Принцип работы:** Через входной подающий трубопровод импеллерный насос закачивает рабочую пульпу из варочного котла и подает ее во вращающийся моечный барабан. Пневмопривод приводит в движение нож, отсекающий сгустки капусты на входе разгрузочной головки, чтобы избежать образование пробки в заборном трубопроводе.

**Преимущества:**

- Прост по конструкции и обеспечивает тщательную промывку продукта малыми порциями в потоке.
- Продукт подвергается двойному душированию с целью тщательной очистки от твердых и слизистых загрязнений.
- Эффективно осуществляет промывку продукта при одновременном его обезвоживании.

### Установка порционного розда жидкостей КОНТУР В100-2М

**Назначение:** для порционного розлива неагрессивных и агрессивных жидкостей технического, медицинского, пищевого и бытового назначения. Может применяться на предприятиях химической, медицинской, пищевой, парфюмерной и других отраслей при условии соответствия ее технических характеристик действующей у Потребителя нормативно-технической документации.

**Принцип работы:** установка обеспечивает дозированный розлив жидкости по одному каналу или по двум каналам (одновременно в две тары) с базовой производительностью по каждому из каналов от 100 до 200 мл/сек (по воде). В основе работы лежит принцип изобарического порционного розлива по времени истечения жидкости через калиброванное отверстие при автоматическом поддержании ее уровня в накопительном бачке.

**Преимущества:**

- Плавная и оперативная регулировка под в любую тару высотой 100-440 мм (контейнеры, бутылки, банки, канистры и т.п.).
- Детали клапанов и корпуса, соприкасающиеся с жидкостью, изготовлены из коррозионно-стойкой нержавеющей стали. Клапана легко разбираются и собираются для и санобработки без применения инструмента.
- В Установке отсутствуют нагревающиеся свыше 80° С и искрящие элементы (в признанном нормальном режиме работы).



### Дозаторы однокомпонентные Д480 и двухкомпонентные Д490

**Назначение:** для подачи жидких компонентов (масло, соус, маринад и др.) в различные емкости (бутылки, банки, бумажные пакеты и др.).

**Принцип работы:** дозирование жидких компонентов производится за счет точного задания количества оборотов двигателя винтового насоса (у дозатора Д490 их два). За каждый оборот насос выдает строго определенную дозу жидкости, согласно выбранному рецепту. Управление каналом дозирования (задание величины дозы в граммах и пересчет в объемный эквивалент) осуществляется с внешнего пульта управления. Точность при дозировании обеспечивает электронный блок управления двигателем насоса. Датчики сухого хода исключают работу дозатора при прекращении подачи жидкости из подающей гидромагистрали.

### Дозировочные станции многоканальные однокомпонентные С580 и двух компонентные С590

**Назначение:** для подачи жидких компонентов (масло, соус, маринад и др.) в многоступенчатую упаковку на машинах Тиромат, Мультивак и т.п. Подбор типа дозатора (объемное, изобарическое, насос-дозатор и т.п.) в зависимости от физических характеристик продукта. Электронная регулировка величины дозы с пульта управления. Величина дозы не зависит от вязкости жидкости, ее уровня в расходном бачке и других факторов.

### Установка КОНТУР Х430

**Область применения:** приготовление и дозирование солевых растворов заданной плотности на предприятиях пищевой промышленности.

**Назначение:** приготовление путем автоматического смешивания в потоке (в пропорциях, обеспечивающих заданную плотность на выходе) раствора соли предельной концентрации и воды, а затем дозирование раствора в соответствии с рецептом. Позволяет существенно облегчить процесс засолки партий рыбы и филе перед подготовкой их к фасовке. Одновременно исключает влияние «человеческого фактора», - обычно, являющегося источником ошибок при приготовлении солевого раствора требуемой плотности.

