|  |  |
| --- | --- |
| [Цена](http://packtech.com.ua/ru/ceni/price.html" \l "paf-20-ob)  [**Фасовочный полуавтомат с объемным дозатором ПАФ-20-ОБ**](http://packtech.com.ua/ru/fasovka/poluavtomat/paf-20-ob-menu.html) | |
| [Фасовочный полуавтомат с объемным дозатором ПАФ-20-Об. Предыдущая модель](http://packtech.com.ua/images/phocagallery/fasovka/thumbs/phoca_thumb_l_PAF-20-Ob-1280.jpg) | **Фасовочный полуавтомат** предназначен для [фасовки](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/109-letter-f/350-fasovka.html) объемным способом дозирования хорошо**сыпучих непылящих продуктов** и упаковки их в полимерные пленки.  Состоит из упаковочного полуавтомата и объемного дозатора. Функционирует **в полуавтоматическом режиме**(приводится в действие усилиями оператора) и обеспечивает производительность до 20 упаковок в минуту. | [http://packtech.com.ua/images/stories/images/VP.jpg](http://packtech.com.ua/fasovka/poluavtomat/paf-20-ob-menu.html) |

|  |
| --- |
| **Технические данные и характеристики** |
| |  |  | | --- | --- | | **Электропитание** | | | Напряжение питающей сети, В | 220 | | Частота тока питающей сети, Гц | 50 | | Потребление электроэнергии, kВт/час | 0,5 | | **Габаритные размеры и вес** | | | Длина (не более), мм | 1 000 | | Ширина (не более), мм | 1 000 | | Высота (не более), мм | 2 500 | | Вес (не более), кг | 190 | | **Размеры и толщина упаковочного материала** | | | Толщина упаковочной пленки (допустимая), мкн | 20-60 | | Ширина рулона (максимальная), мм | 380 | | Наружный диаметр рулона (максимальный), мм | 300 | | **Характеристики работы** | | | Объем бункера для сырья, л | 60 | | Пределы дозирования (номинальный объем «[стакана](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/106-letter-s/348-stakan.html)»\*), куб. см | 50-1200 | | Погрешность дозы (допустимая), % | 2 | | Скорость дозирования (максимальная), доз/мин: \*\* | 20 | | Время сварки (пайки) упаковки, сек | 1-2 | | Нагрев паечного узла (способ сварки) | постоянный | | Длина упаковки (максимальная), мм | 300 | | Ширина упаковки (максимальная), мм | 200 | | **Регулируемые параметры** | | | Объем дозы (отклонение от номинального объема), +/- % | 30 | | Температура нагрева паечного узла (диапазон), гр. Цельсия | 80-250 |   \* «[стаканом](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/106-letter-s/348-stakan.html)» именуются металлическая емкость, заполнением внутреннего пространства которой происходит дозирование продукта. \*\* производительность фасовочной машины зависит от вида фасуемого продукта, его сыпучести, плотности, влажности, величины дозы и свойств упаковочного материала. |
| **Описание работы**  Фасуемый продукт высыпается через горловину бункера в «[стакан](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/106-letter-s/348-stakan.html)», закрепленный на барабане и находящийся под горловиной. Барабан имеет такое расположение «[стаканов](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/106-letter-s/348-stakan.html)», при котором в тот момент, когда один «[стакан](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/106-letter-s/348-stakan.html)» находится под горловиной, противоположный ему «[стакан](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/106-letter-s/348-stakan.html)» находится над тубусом [рукавообразующего приспособления](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/105-letter-r/333-rukavoobrazuyuschee-prisposoblenie.html). Т.е. одновременно происходит наполнение продуктом «[стакана](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/106-letter-s/348-stakan.html)», находящегося под горловиной бункера, и опустошение «[стакана](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/106-letter-s/348-stakan.html)», находящегося над тубусом.  При нажатии оператором педали механического привода приводится в действие паечный узел и в это же время блок управления упаковочного полуавтомата, отслеживающий работу паечного узла по сигналу емкостного датчика, подает импульс электроприводу дозатора.  Получив импульс, электропривод дозатора проворачивает барабан, смещая заполненный «[стакан](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/106-letter-s/348-stakan.html)» от горловины бункера в сторону тубуса и подставляя под горловину следующий пустой «[стакан](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/106-letter-s/348-stakan.html)». При достижении тубуса, заполненный «[стакан](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/106-letter-s/348-stakan.html)» опустошается, высыпая свое содержимое в тубус, на котором свернута тубой (рукавом) упаковочная пленка с запаянным задним швом и донышком (заготовка упаковки). Просыпаясь сквозь тубус, продукт заполняет упаковку.  После выдачи дозы продукта, оператору необходимо, взяв руками за края горизонтального шва рукава пленки (заготовки упаковки), протянуть пленку вниз на установленную длину упаковки (определяется положением упора). При протягивании происходит разматывание рулона и сворачивание пленки, через [воротник](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/91-letter-v/325-vorotnik.html), в рукав вокруг тубуса.  Протянув рукав пленки (внутри которого находится доза продукта) на необходимое расстояние, оператор нажимает ногой педаль, чем приводит в действие паечный узел, а также инициирует вращение барабана дозатора и выдачу следующей дозы продукта.  Паечный узел использует принцип [постоянного нагрева](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/104-letter-p/341-postoyaniy-nagrev.html) и при нажатии педали одновременно запаивает типом шва ["еврошов"](http://packtech.com.ua/ru/tehpodderzhka/materials-menu/85-shov-mat.html) верхний шов заполненной упаковки, нижний и боковой швы следующей упаковки. При этом, в момент сварки производится отделение заполненной упаковки путем рассечения пленки механическим зубчатым ножом, а также выдача дозатором порции продукта в следующую упаковку (заготовку упаковки).  После размыкания [сварных элементов](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/106-letter-s/330-svarnoy-element.html) (возврата педали в исходное состояние) оператору необходимо отбросить заполненную упаковку (положить специальную емкость, коробку или на отводящий транспортер), протянуть рукав пленки вниз на длину упаковки и повторно нажать на педаль, продолжая цикл [фасовки](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/109-letter-f/350-fasovka.html) продукта.  **Назначение и особенности**  Фасовочный полуавтомат является оптимальным для [фасовки](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/109-letter-f/350-fasovka.html) продуктов, имеющих хорошую сыпучесть и способных равномерно и быстро заполнять свободные полости, таких как крупы, рис, семечки, зерно, семена, соль, сахар, чай, зерна кофе. Модель не применима для [фасовки](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/109-letter-f/350-fasovka.html) пылящих или трудносыпучих продуктов (мука, изюм, кукурузные палочки). Также необходимо учитывать, что вследствие применения объемного дозатора, модель не является универсальной и имеет [ограничения на смену пакуемого продукта](http://packtech.com.ua/tehpodderzhka/materials-menu/86-dozators-mat.html).  Полуавтомат требует напольного размещения и имеет ограничения по ширине используемой пленки и высоте формируемой упаковки, указанные в технических характеристиках. Возможно изготовление автомата увеличенных размеров - максимальна ширина пленки будет составлять до 400 мм, а высота пакета до 300 мм.  Паечный узел полуавтомата укомплектован датором, позволяющим наносить на верхний шов 6 знаков в формате "ХХ ХХ ХХ" (день, месяц, год). Кроме того, фасовочный полуавтомат может дополнительно комплектоваться:   * сменным комплектом для изменения ширины пленки (тубус-воротник); * устройством [стоячего пакета](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/106-letter-s/359-stoyachiy-paket.html); * устройством нанесения просечки на шве ("европетля", "евровысечка"). |

|  |  |
| --- | --- |
| [**Фасовочный полуавтомат с весовым дозатором ПАФ-20-В**](http://packtech.com.ua/ru/fasovka/poluavtomat/paf-20-v-menu.html) | |
| [Фасовочный полуавтомат с весовым дозатором ПАФ-20-В1 (дозатор с 1](http://packtech.com.ua/images/phocagallery/fasovka/thumbs/phoca_thumb_l_PAF-20-V-1280.jpg) | **Фасовочный полуавтомат** предназначен для [фасовки](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/109-letter-f/350-fasovka.html) весовым способом дозирования любых **сыпучих непылящих продуктов**, включая трудносыпучие, и упаковки их в полимерные пленки.  Состоит из упаковочного полуавтомата и весового дозатора. Функционирует **в полуавтоматическом режиме**(приводится в действие усилиями оператора) и обеспечивает производительность до 20 упаковок в минуту. |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Технические данные и характеристики** | | | | |
| |  |  | | --- | --- | | **Электропитание** | | | Напряжение питающей сети, В | 220 | | Частота тока питающей сети, Гц | 50 | | Потребление электроэнергии, kВт/час | 0,5 | | **Габаритные размеры и вес** | | | Длина (не более), мм | 1 300 | | Ширина (не более), мм | 1 300 | | Высота (не более), мм | 2 800 | | Вес (не более), кг | 180 | | **Размеры и толщина упаковочного материала** | | | Толщина упаковочной пленки (допустимая), мкн | 20-60 | | Ширина рулона (максимальная), мм | 380 | | Наружный диаметр рулона (максимальный), мм | 300 | | **Характеристики работы** | | | Объем бункера для сырья, л | - | | ПАФ-20-В1 (бункер с 1 горловиной) | 60 | | ПАФ-20-В2 (бункер с 2 горловинами) | 120 | | Пределы дозирования (вес дозы), г | 20-2000 | | Погрешность дозы (допустимая), % | 2 | | Скорость дозирования (максимальная), доз/мин: \* | - | | ПАФ-20-В1 (дозатор с 1 «ручьем» \*\*) | 10 | | ПАФ-20-В2 (дозатор с 2 «ручьями» \*\*) | 20 | | Время сварки (пайки) упаковки, сек | 1-2 | | Нагрев паечного узла (способ сварки) | постоянный | | Длина упаковки (максимальная), мм | 300 | | Ширина упаковки (максимальная), мм | 200 | | **Регулируемые параметры** | | | Вес дозы (диапазон), г | 20-2000 | | Температура нагрева паечного узла (диапазон), гр. Цельсия | 80-250 |   \* производительность оборудования для [фасовки](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/109-letter-f/350-fasovka.html) зависит от вида фасуемого продукта, его сыпучести, плотности, влажности, величины дозы и свойств упаковочного материала. \*\* «ручьем» именуются приспособления и устройства, обеспечивающие сознание отдельного потока фасуемого продукта из бункера дозатора, его разделение на дозы и выдачу таких доз в определенной последовательности. В состав ручья входят: горловина бункера с шибером, вибролоток, расположенный под такой горловиной, взвешивающий ковш, в который вибролоток подает продукт, и контроллер блока управления, управляющий работой вибролотка и взвешивающего ковша (см. пункт 3.3 раздела 3). | | | | |
| **Описание работы**  Фасуемый продукт высыпается через горловину бункера на вибролоток, который, вибрируя с заданной амплитудой, подает его во взвешивающий ковш. Ковш крепится к раме дозатора на тензометрическом датчике (тензодатчике). При достижении указанных весовых параметров, тензодатчик подает сигнал на блок управления дозатора (контроллер «Libra»), который останавливает вибролоток, прекращая подачу продукта.  При нажатии оператором педали механического привода приводится в действие паечный узел и в это же время блок управления упаковочного полуавтомата, отслеживающий работу паечного узла по сигналу емкостного датчика, подает импульс контроллеру дозатора (сигнал «Разгрузка»).  Получив импульс, контроллер дозатора подает сигнал на открытие взвешивающего ковша\*. Ковш открывается, высыпая свое содержимое в лейку. По лейке, через тубус [рукавообразующего приспособления](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/105-letter-r/333-rukavoobrazuyuschee-prisposoblenie.html), продукт высыпается в свернутую тубой (рукавом) упаковочную пленку с запаянным задним швом и донышком (заготовку упаковки). В это время контроллер включает вибролоток для наполнения взвешивающего ковша следующей порцией продукта.  После разгрузки взвешивающего ковша (выдачи дозы продукта), оператору необходимо, взяв руками за края горизонтального шва рукава пленки (заготовки упаковки), протянуть пленку вниз на установленную длину упаковки (определяется положением упора). При протягивании происходит разматывание рулона и сворачивание пленки, через [воротник](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/91-letter-v/325-vorotnik.html), в рукав вокруг тубуса.  Протянув рукав пленки (внутри которого находится доза продукта) на необходимое расстояние, оператор нажимает ногой педаль, чем приводит в действие паечный узел, а также инициирует выдачу блоком управления упаковочного полуавтомата импульса контроллеру «Libra» (сигнал «Разгрузка»).  Паечный узел использует принцип [постоянного нагрева](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/104-letter-p/341-postoyaniy-nagrev.html) и при нажатии педали одновременно запаивает типом шва ["еврошов"](http://packtech.com.ua/ru/tehpodderzhka/materials-menu/85-shov-mat.html) верхний шов заполненной упаковки, нижний и боковой швы следующей упаковки. При этом, в момент сварки производится отделение заполненной упаковки путем рассечения пленки механическим зубчатым ножом, а также выдача дозатором порции продукта в следующую упаковку (заготовку упаковки).  После размыкания [сварных элементов](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/106-letter-s/330-svarnoy-element.html) (возврата педали в исходное состояние) оператору необходимо отбросить заполненную упаковку (положить специальную емкость, коробку или на отводящий транспортер), протянуть рукав пленки вниз на длину упаковки и повторно нажать на педаль, продолжая цикл [фасовки](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/109-letter-f/350-fasovka.html) продукта.  **Назначение и особенности**  Фасовочный полуавтомат является оптимальным для [фасовки](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/109-letter-f/350-fasovka.html) продуктов любой сыпучести, за исключением пылящих (мука, сахарная пудра). Учитывая способ дозирования и характеристики дозатора, полуавтомат позволяет произвольно изменять порции фасуемого продукта, а также достигать максимально точной дозировки. В отличие от поуавтомата с объемным дозатором (ПАФ-20-Об), не имеет ограничений на смену фасуемого продукта.  Полуавтомат имеет существенные габариты и вес и требует напольного размещения. Существуют также ограничения по ширине используемой пленки и высоте формируемой упаковки, указанные в технических характеристиках. Возможно изготовление автомата увеличенных размеров - максимальна ширина пленки будет составлять до 400 мм, а высота пакета до 300 мм.  Фасовочный полуавтомат выпускается в моделях ПАФ-20-В1 и ПАФ-20-В2. Их отличие между собой состоит в количестве взвешивающих ковшей ("ручьев"): в ПАФ-20-В1 1 "ручей", а в ПАФ-20-В2 - 2 "ручья".  Паечный узел фасовочного полуавтомата (независимо от модели) укомплектован датором, позволяющим наносить на верхний шов 6 знаков в формате "ХХ ХХ ХХ" (день, месяц, год). Кроме того, каждая из моделей может дополнительно комплектоваться:   * сменным комплектом для изменения ширины пленки (тубус-воротник); * устройством [стоячего пакета](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/106-letter-s/359-stoyachiy-paket.html); * устройством нанесения просечки на шве ("европетля", "евровысечка"). | | | | |
| [Цена](http://packtech.com.ua/ru/ceni/price.html#paf-20-sh)  [**Фасовочный полуавтомат со шнековым дозатором ПАФ-20-Ш**](http://packtech.com.ua/ru/fasovka/poluavtomat/paf-20-sh.html) | |
|  | **Фасовочный полуавтомат** предназначен для [фасовки](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/109-letter-f/350-fasovka.html) объемным способом дозирования **пылеобразующих сыпучих продуктов** и упаковки их в полимерные пленки.  Состоит из упаковочного полуавтомата и шнекового дозатора. Функционирует **в полуавтоматическом режиме**(приводится в действие усилиями оператора) и обеспечивает производительность до 20 упаковок в минуту. |  |

|  |
| --- |
| **Технические данные и характеристики** |
| |  |  | | --- | --- | | **Электропитание** | | | Напряжение питающей сети, В | 380 | | Частота тока питающей сети, Гц | 50 | | Потребление электроэнергии, kВт/час | 1,5 | | **Габаритные размеры и вес** | | | Длина (не более), мм | 1 000 | | Ширина (не более), мм | 1 200 | | Высота (не более), мм | 2 700 | | Вес (не более), кг | 190 | | **Размеры и толщина упаковочного материала** | | | Толщина упаковочной пленки (допустимая), мкн | 20-60 | | Ширина рулона (максимальная), мм | 380 | | Наружный диаметр рулона (максимальный), мм | 300 | | **Характеристики работы** | | | Объем бункера для сырья, л | 60 | | Пределы дозирования (объем дозы), куб. см | 50-1500 | | Погрешность дозы (допустимая), % | 2 | | Скорость дозирования (максимальная), доз/мин: \*\* | 20 | | Время сварки (пайки) упаковки, сек | 1-2 | | Нагрев паечного узла (способ сварки) | постоянный | | Длина упаковки (максимальная), мм | 300 | | Ширина упаковки (максимальная), мм | 200 | | **Регулируемые параметры** | | | Объем дозы (диапазон), куб. см | 50-1500 | | Температура нагрева паечного узла (диапазон), гр. Цельсия | 80-250 |   \* производительность фасовочной машины зависит от вида фасуемого продукта, его сыпучести, плотности, влажности, величины дозы и свойств упаковочного материала. |
| **Описание работы**  Фасуемый продукт ссыпается по наклонным стенкам к горловине бункера, соединенной с тубусом [рукавообразующего приспособления](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/105-letter-r/333-rukavoobrazuyuschee-prisposoblenie.html). Сквозь горловину и тубус проходит вертикально расположенный шнек, верхняя часть которого закреплена в электроприводе. Просыпаясь через горловину, продукт заполняет полости между винтовой поверхностью шнека и внутренней поверхностью тубуса. Для исключения его высыпания, в нижней части тубуса предусмотрен клапан.  При нажатии оператором педали механического привода приводится в действие паечный узел и в это же время блок управления упаковочного полуавтомата, отслеживающий работу паечного узла по сигналу емкостного датчика, подает импульс счетчику «СТ201».  Получив импульс, счетчик «СТ201» подает питание на электропривод дозатора, который начинает вращать шнек, тем самым перемещая продукт из бункера вниз по тубусу. Скорость вращения шнека определяется значениями, установленными на частотном преобразователе. Дополнительно электропривод приводит в действие «ворошители» в бункере, которые перемешивают продукт, препятствуя сводообразованию и лучшему ссыпанию продукта к горловине бункера.  На время вращения шнека клапан в нижней части тубуса открывается и продукт, перемещаемый шнеком, высыпается в свернутую на тубусе рукавом упаковочную пленку с запаянным задним швом и донышком (заготовку упаковки). После достижения количества импульсов, установленных на счетчике «СТ201», подача питания на электропривод прекращается, шнек останавливается и клапан на тубусе закрывается, отсекая выдачу дозы продукта в заготовку упаковки.  После выдачи дозы продукта, оператору необходимо, взяв руками за края горизонтального шва рукава пленки (заготовки упаковки), протянуть пленку вниз на установленную длину упаковки (определяется положением упора). При протягивании происходит разматывание рулона и сворачивание пленки, через [воротник](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/91-letter-v/325-vorotnik.html), в рукав вокруг тубуса.  Протянув рукав пленки (внутри которого находится доза продукта) на необходимое расстояние, оператор нажимает ногой педаль, чем приводит в действие паечный узел, а также инициирует подачу счетчиком «СТ201» питания на электропривод дозатора и выдачу следующей дозы продукта.  Паечный узел использует принцип [постоянного нагрева](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/104-letter-p/341-postoyaniy-nagrev.html) и при нажатии педали одновременно запаивает типом шва "еврошов" верхний шов заполненной упаковки, нижний и боковой швы следующей упаковки. При этом, в момент сварки производится отделение заполненной упаковки путем рассечения пленки механическим зубчатым ножом, а также выдача дозатором порции продукта в следующую упаковку (заготовку упаковки).  После размыкания [сварных элементов](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/106-letter-s/330-svarnoy-element.html) (возврата педали в исходное состояние) оператору необходимо отбросить заполненную упаковку (положить специальную емкость, коробку или на отводящий транспортер), протянуть рукав пленки вниз на длину упаковки и повторно нажать на педаль, продолжая цикл [фасовки](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/109-letter-f/350-fasovka.html) продукта.  **Назначение и особенности**  Фасовочный полуавтомат является оптимальным для [фасовки](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/109-letter-f/350-fasovka.html) пылеобразующих сыпучих продуктов, таких как мука, сухое молоко, крахмал, цемент, мел. Полуавтомат позволяет произвольную смену размера дозы и фасуемого продукта, но нужно иметь в виду, что данный полуавтомат использует способ объемного дозирования, измеряя дозируемый продукт не по весу, а по количеству оборотов шнека. Следовательно, при смене дозируемого продукта, необходимо учитывать его плотность, так как при одинаковом количестве оборотов для различных продуктов вес порций может отличаться.  Полуавтомат требует напольного размещения и имеет ограничения по ширине используемой пленки и высоте формируемой упаковки, указанные в технических характеристиках. Возможно изготовление автомата увеличенных размеров - максимальна ширина пленки будет составлять до 400 мм, а высота пакета до 300 мм.  Паечный узел полуавтомата укомплектован датором, позволяющим наносить на верхний шов 6 знаков в формате "ХХ ХХ ХХ" (день, месяц, год). Кроме того, фасовочный полуавтомат может дополнительно комплектоваться:   * сменным комплектом для изменения ширины пленки (тубус-воротник); * устройством [стоячего пакета](http://packtech.com.ua/ru/biznessreda/dictionary/106-letter-s/359-stoyachiy-paket.html); * устройством нанесения просечки на шве ("европетля", "евровысечка"). |