

МИНИСТЕРСТВО МАШИНОСТРОЕНИЯ ДЛЯ ЛЕГКОЙ
И ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ И БЫТОВЫХ ПРИБОРОВ
ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ И ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНО-
КОНСТРУКТОРСКИЙ ИНСТИТУТ ПРОДОВОЛЬСТВЕННОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ
(ВНИЭКИпродмаш)

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
ИНФОРМАЦИИ И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ
(ЦНИИТЭИлегпишемаш)

ОТРАСЛЕВОЙ КАТАЛОГ "ОБОРУДОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ДЛЯ МОЛОЧНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ" Часть УП. Оборудование для производства мороженого		Изготовитель - Черкасский машиностроительный завод им. Г.И.Петровского
ОК 4.2.2.8-167-84	АВТОМАТ ЗАВЕРТОЧНЫЙ МАРКИ Л5-ОЗЛ	УДК 621.798.4-52:663.674 ОКП 51 3223 5001 06

НАЗНАЧЕНИЕ
И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Автомат заверточный марки Л5-ОЗЛ (рис.1) предназначен для упаковывания мороженого "Эскимо", поступающего из эскимогенератора марки Л5-ОЭК. Входит в состав линий производства мороженого "Эскимо" производительностью 500 кг/ч. Применяется на фабриках мороженого и молочных заводах.

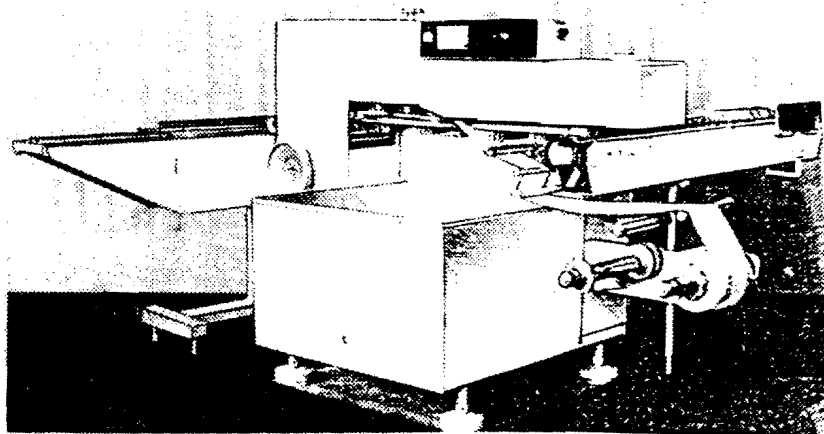


Рис. 1. Автомат заверточный марки Л5-ОЗЛ

Техническая характеристика

Производительность, упаковок/ч	5000
Регулирование производительности (бесступенчатое), упаковок/мин	3650-5350
Установленная мощность, кВт	5
Масса упаковываемого мороженого, г	100
Температура мороженого, К (°С)	259(-14)
Вид упаковки	Пакет подушечного типа с двумя попе- речными и одним продольным швом

Упаковочный материал

Бумага плотностью
30-35 г/см², лами-
нированная полиэти-
леном, целлофан
лакированный
массой 1 м²
35-40 г

Размер рулона, мм:

наружный диаметр	300
внутренний диаметр сердечника	75
ширина	180

Габаритные размеры, мм:

длина	2335
ширина	3020
высота	1350

Масса, кг	1000
---------------------	------

ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Автомат заверточный марки Л5-ОЗЛ (рис. 2) состоит из привода автомата, смонтированного внутри станины, транспортера, транспортера загрузочного, механизма продольной сварки, механизма поперечной сварки, бобинодержателя.

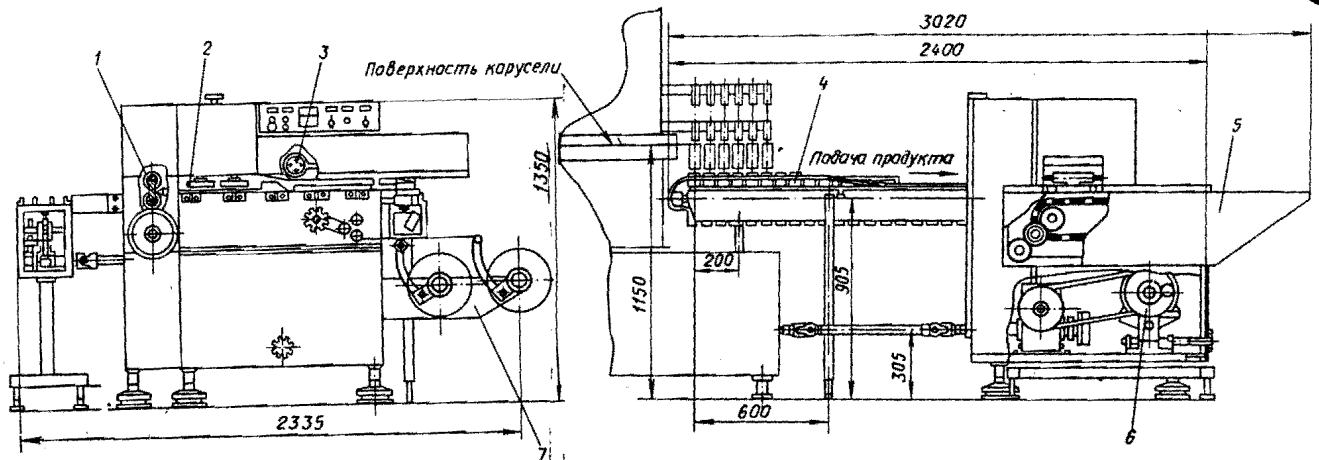


Рис. 2. Общий вид автомата заверточного марки Л5-ОЗЛ:

1 - механизм поперечной сварки и отрезки; 2 - механизм продольной сварки; 3 - транспортер загрузочный; 4 - транспортер; 5 - стол готовой продукции; 6 - привод автомата; 7 - бобинодержатель

Мороженое, уложенное носителями глазированной головки эксимогенератора в лотки транспортера, передвигается до загрузочного транспортера. Толкатели загрузочного транспортера переносят порции мороженого с лотков по столу и заводят их в сформованную из упаковочного материала трубу. Ролики механизма продольной сварки, постоянно вращаясь, протягивают упаковочную бумагу с бобинодержателя и формируют трубку. Пара сваривающих роликов производит сварку трубки. Далее трубка с порциями мороженого по столу подается к механизму поперечной сварки и отрезки. Проходя между валами механизма, трубка пережимается корпусами нагревателей между порциями "Эскимо", при этом образуется поперечный шов, который разрезается посередине ножом, вмонтированным в корпус нагревате-

ля. Сваренный и отрезанный пакет, попадая на отводящий транспортер, сбрасывается на стол готовой продукции. Непрерывно двигающиеся толкатели стола захватывают пакеты и подают их на направляющие стола.

Кинематическая схема автомата марки Л5-ОЗЛ представлена на рис. 3, электрическая принципиальная схема - на рис. 4.

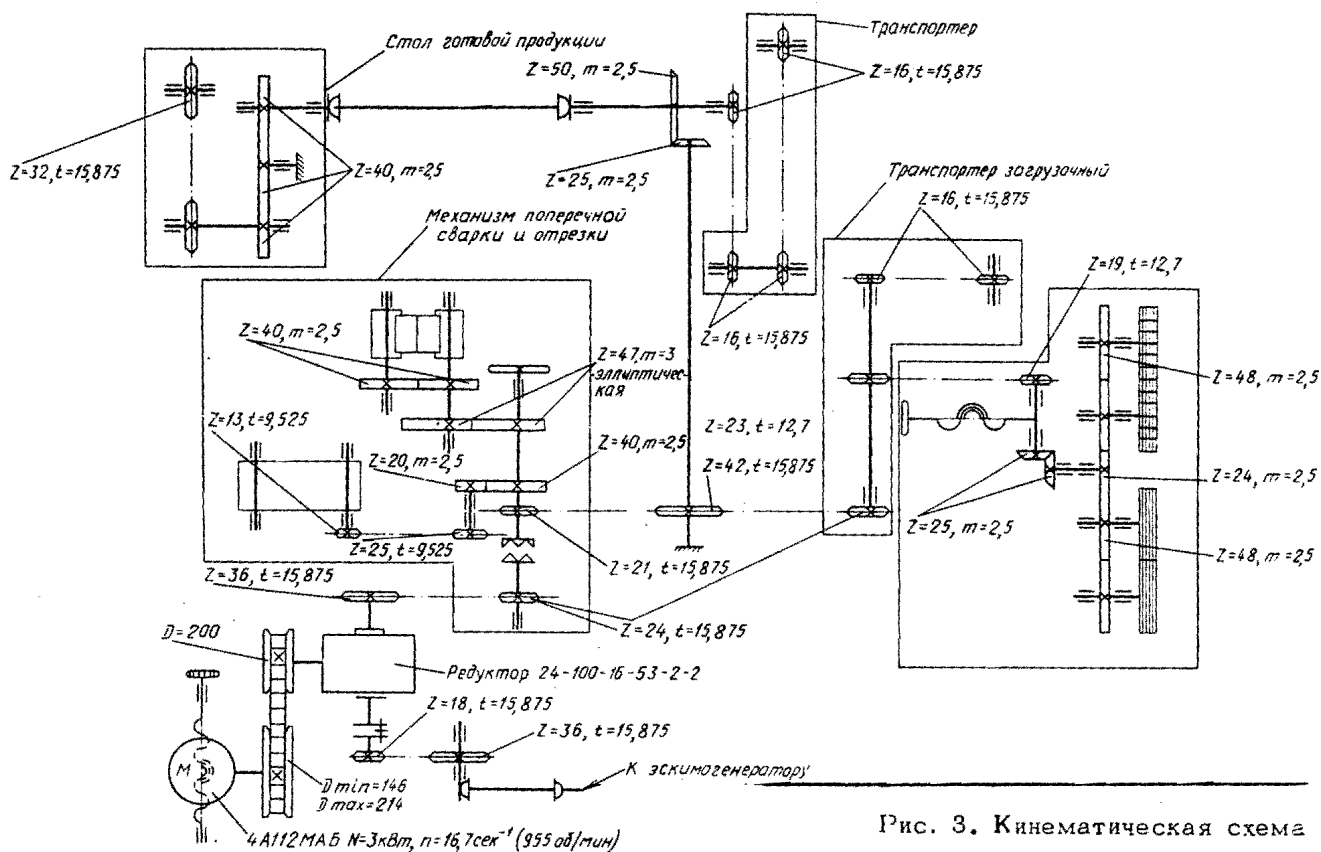


Рис. 3. Кинематическая схема автомата заверточного марки Л5-ОЗЛ

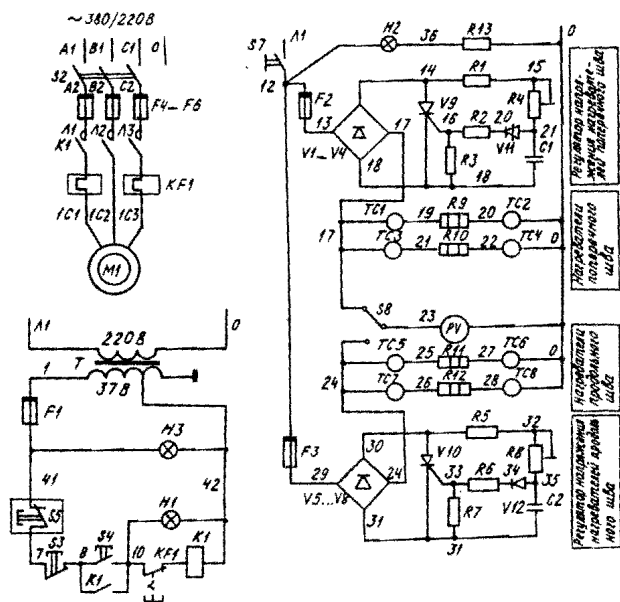


Рис. 4. Электрическая принципиальная схема автомата заверточного марки Л5-ОЗЛ

Перечень основных элементов электрооборудования приведен в таблице.

Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
M1	Двигатель 4A112MA6, N = 3 кВт, n = 1000 об/мин, исп. M100, 380 В	1	
S2	Выключатель ПКВ 25-2-12-П	1	
T	Трансформатор ОСМ-0,063-У3- 220/5-42	1	
K1, KF1	Пускатель ПМЕ-112, 36 В, 50 Гц, ток теплового реле 6,3 А	1	
S3	Кнопка КЕ021У3, исп. 5	1	
S4	Кнопка К-3-1П, протектор черный	1	
S7, S8	Тумблер ТВ1-2 с протектором	2	
H1-H3	Лампа КМ48-50	3	3 шт. в ЗИП
F2, F3	Предохранитель ПК-455 А	2	2 шт. в ЗИП
F1	Предохранитель ПР1М 2 А	1	1 шт. в ЗИП
PV	Вольтметр Ц 42010, 250 В	1	
V9, V10	Тиристор КУ-202Л	2	
V11, V12	Диодистор КН-102Б	2	
V1-V8	Диод Д245, 300 В, 10 А	8	
R2, R6	Резистор МЛТ-2-200±10%	2	
R3, R7	Резистор МЛТ-2-51±10%	2	
R4, R8	Резистор ТСП-1-1-470 кОм±10%-А-ВС-3-20	2	
R1	Резистор МЛТ-1-120 кОм±10%	1	
C1, C2	Конденсатор МБМ 0,1 мкФ, 160 В	2	
TC1-TC8	Токозъемник	8	
R9, R10	Нагреватель поперечного шва	2	
R11, R12	Нагреватель продольного шва	2	
R13	Резистор ПЭВ-15, 3000 Ом	1	
R5	Резистор МЛТ-1-15 кОм±10%	1	
F4-F6	Предохранитель Е27 с вставкой 20 А	3	

Комплект поставки

Автомат заверточный марки Л5-ОЗЛ, шт.	1
Запасные части и инструменты, компл.	1
Эксплуатационная документация, экз.	1

Организация разработчик - Черкасский машиностроительный завод им. Г.И.Петровского.
Начало серийного производства - 1983 г.