

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 X. Прочее оборудование		Изготовитель - московское объединение "Пишемаш"
ОК 4.2.2-187-84	УСТРОЙСТВО АППЛИКАТОРНОЕ МАРКИ Д9-ОАА	УДК 621.798.8:637.1.02 ОКП 51 3228 1120 05

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Устройство аппликаторное марки Д9-ОАА предназначено для нанесения аппликаторной ленты на кромку комбинированного упаковочного материала путем термической сварки ее с полиэтиленовым покрытием комбинированного упаковочного материала, а также для нанесения маркировки на кромку упаковочного материала. Применяется на автоматах марок Д9-АП1Н, А1-АП2Н и А1-АП3Н для изготовления пакетов и наполнения их молоком.

Техническая характеристика

Потребляемая мощность, кВт	0,5
Напряжение, В:	
сети	220
на нагревателях	8
Габаритные размеры, мм:	
длина	560
ширина	420
высота	685
Масса, кг	52
Габаритные размеры шкафа, мм:	
длина	390
ширина	400
высота	280
Масса шкафа, кг	32

ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Устройство аппликаторное марки Д9-ОАА (рис.1) состоит из следующих частей: нагревателя аппликатора, механизма датировки, механизма блокировки, ролика прижимного, ролика направляющего, каркаса, устройства следящего и шкафа.

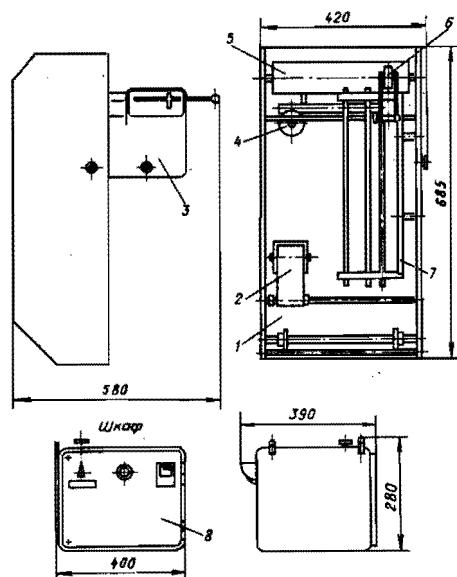


Рис.1. Общий вид устройства аппликаторного марки Д9-ОАА:
1 - каркас; 2 - механизм датировки; 3 - механизм блокировки; 4 - устройство следящее; 5 - ролик направляющий; 6 - ролик прижимной; 7 - нагреватель аппликатора; 8 - шкаф

Нагреватель аппликаторного устройства служит для прогрева кромки комбинированного упаковочного материала до необходимой температуры. Нагреватель представляет собой основание, на котором через жесткий токопровод и рычаги закреплены два нагревательных элемента, работающих в различных температурных режимах. Между нагревательными элементами проходит кромка комбинированного упаковочного материала. Пружины обеспечивают постоянное натяжение нагревательных элементов через рычаги.

Подвод электроэнергии осуществляется через жесткий и гибкие токопроводы, на которых предусмотрены зажимы. Токоведущие части нагревателя закрываются двумя металлическими крышками.

Для предотвращения колебаний кромки комбинированного упаковочного материала предусмотрены регулируемые направляющие, которые крепятся винтами к стойкам.

Механизм датировки служит для нанесения маркировки на кромку комбинированного упаковочного материала со стороны парафинового слоя. Он представляет собой две щеки, соединенные стяжками, между которыми расположены датировочный ролик со сменными резиновыми штампами и намазной ролик. При работе устройства маркировка со штампов датировочного ролика, вращающегося в капроновых втулках, переносится на кромку ленты комбинированного упаковочного материала.

Для маркировки рекомендуется применять чернила "Радуга". Чернила на штампы датировочного ролика переносится с помощью полого намазного ролика, который прижимается к датировочному ролику за счет собственной массы и фиксируется в пазах щечек.

Краска в намазной ролик заливается через отверстие в торце, закрытое резьбовой пробкой, и смачивает закрепленные по периметру ролика войлочные кольца через радиально просверленное отверстие.

Маркировка наносится на кромку комбинированного упаковочного материала, противоположную той, на которую наклеивается аппликаторная лента.

Механизм блокировки служит для подачи звукового сигнала об окончании аппликаторной ленты. Он представляет собой основание, на котором через специальный ролик крепится катушка с аппликаторной лентой. По окончании аппликаторной ленты рычаг механизма блокировки, замыкая электрическую цепь, включает сирену.

Ролик прижимной служит для прижатия кромки упаковочного материала с аппликаторной лентой к направляющему барабану, чем обеспечивается прочность приварки ленты к упаковочному материалу.

Ролик прижимной с надетым на него резиновым кольцом укреплен на оси между двух щечек. При помощи резьбовой втулки прижимной ролик может перемещаться относительно кромки упаковочного материала.

Ролик направляющий служит для придания правильного направления ленте упаковочного материала, а также является опорой прижимному ролику при сварке аппликаторной ленты с упаковочным материалом.

Каркас, на котором крепятся все узлы аппликаторного устройства, представляет собой сварную конструкцию и состоит из двух боковых стенок, задней стенки и планки.

Устройство следящее предназначено для взаимного контроля расположения аппликаторной ленты относительно кромки комбинированного упаковочного материала и представляет собой шарнирно соединенный прямоугольник, верхняя ветвь которого крепится к щеке аппликаторного устройства. Нижняя ветвь устройства следящего несет на себе два ролика.

Один ролик во время работы устройства постоянно находится в контакте с торцом комбинированного упаковочного материала таким образом, чтобы боковые ветви имели уклон $5-10^\circ$ от свободного номинального расположения.

Другой ролик является направляющим для аппликаторной ленты и выставляется первоначально таким образом, чтобы нахлест аппликаторной ленты, движущейся по нему, на кромку комбинированного упаковочного материала составлял 4 ± 2 мм.

При изменении положения ленты комбинированного упаковочного материала меняется положение первого ролика, что приводит в свою очередь к изменению положения второго ролика, оставляя неизменным положение аппликаторной ленты относительно кромки упаковочного материала.

Электрический шкаф крепится с помощью двух петель в удобном для обслуживания аппликаторного устройства месте. В шкафу расположены: понижающий трансформатор, регулятор напряжения, переключатель управления, промежуточное реле, вольтметр, сигнальные лампы и сирена.

Аппликаторная лента и комбинированный упаковочный материал заправляются в аппликаторное устройство, комбинированный упаковочный материал – в автомат для изготовления пакетов и наполнения их молоком. Включаются автомат и аппликаторное устройство.

Ручкой регулятора напряжения добиваются наилучшего режима работы аппликаторного устройства, обеспечивающего качественную сварку комбинированного упаковочного материала с аппликаторной лентой и исключающего пережог кромки упаковочного материала.

Контроль за подаваемым напряжением на нагреватели аппликаторного устройства производится по вольтметру.

Электрическая схема устройства аппликаторного марки Д9-ОАА представлена на рис.2. Перечень основных элементов электрооборудования приведен в таблице.

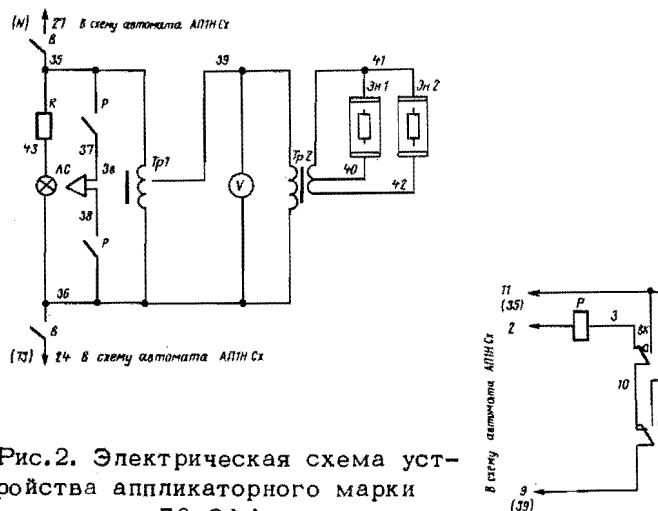


Рис.2. Электрическая схема устройства аппликаторного марки Д9-ОАА

Обозначение на схеме	Наименование	Количество	Примечание
R	Резистор ПЭВ-10-3,3, ГОСТ 6513-75	1	
V	Вольтметр Э802, 0-250 В, ТУ 25-04-1307-75	1	
B	Переключатель ППМ3-10/Н2, ОСТ 160-526-001-72	1	
BK	Микропереключатель МИ-3АУА, ТУ 25-01-765-73	1	
Зв	Сирена СС-1, ТУ 25-07-146-67, 220 В	1	
ЛС	Лампа КМ48-506, ГОСТ 6940-74	1	
P	Реле ПЭ-9, 36 В, ТУ 16-523-106-68	1	
Tr1	Регулятор напряжения ЛАТР-1М, ТУ 16-517-216-69	1	С боковым выводом
Tr2	Трансформатор ОСМ-0,63-УЗ.-220/5-36, ГОСТ 16710-76	1	
Эн1, Эн2	Нихромовая полоска R=0,13 Ом	2	

Комплект поставки

Устройство аппликаторное марки Д9-ОАА, шт.	1
Запасные части, компл.	1
Принадлежности, компл.	1
Эксплуатационная документация, экз.	1

Организация-разработчик - московское объединение "Пишемаш".
Начало серийного производства - 1979 г.