

双工位螺杆直线罐装机



工作流程:进罐 → 托罐 → 振动 → 计量充填 → 振动 → 振动 → 称重反馈 → 补充填 → 检重、超差剔除 → 出罐。

1、设备特点:


- 1、单排双机头充填，主充填和补充填，保证高罐装精度。
- 2、伺服及气动系统控制托罐及水平走罐，定位准、速度快。
- 3、伺服马达及伺服驱动控制螺杆，性能稳定、精度高。
- 4、全不锈钢结构；水平开启式料箱（里外抛光），清洗十分方便。
- 5、PLC 控制、触摸屏人机界面显示，操作简便。
- 6、高反应速度的称重系统、保证高罐装速度及高精度得以实现。
- 7、充填头配有手轮调整高度，轻松实现外钟罐型罐装。
- 8、配有除尘装置，接负压管道，无粉尘污染环境。
- 9、水平直线式结构，占地面积小，易于清洗。
- 10、固定式螺杆安装结构，罐装时不产生金属污染。

2、技术参数

计量方式	双螺杆充填头计量
罐装重量	100g-2000g
容器尺寸	Φ 60-135mm H60-260mm
罐装精度	100g-500g 精度≤±1g ≥500g 精度≤±2g
罐装速度	高于 50 罐/分钟 (#502 罐) 高于 55 罐/分钟 (#300-#401)
电源	3P AC208-415V 50/60HZ
整机功率	3.3KW
整机重量	450KG
整机体积	2650*1000*2300mm
料仓容积	50L(main) 35L(Assist)

3、设备配置:

捷奥自动灌装机标准电箱配置

配置名称	图片	单位	数量	品牌	型号/备注
伺服电机、驱动器		套	1	士林	台湾
PLC		台	1	士林	
称重模块		台	1	士林	

人机界面		台	1	士林	
断路器		个	1	施耐德	1C65N/C/63A
保险座		个	2	正熔	RT18-32X
保险丝		个	2	正熔	RT18-RT14
中间断电器		个	2	欧姆龙	MY2N-J/DC24V
交流接触器		个	1	施耐德	LCID09M7C
热过载保护器		个	1	施耐德	LRD08C
热过载保护器		个	1	施耐德	LRD10C
开关电源		个	1	明伟	NES-50-24
急停		个	1	金鼎	LA158-BS542

护指开关		个	1	格磊	GLH12-20/2
指示灯		个	1	淳博	AD130-BAD-16-22DS
物料开关		个	1	奥托尼克斯	CR30-15DN
下料光电		个	1	奥托尼克斯	BR100-DT
电磁阀		个	3	德力西	4V210-08
航空插		套	2	4P/正 威浦	
航空插		套	1	4P/反 威浦	
航空插		套	1	5P 正威浦	
航空插		套	1	3P 正（小）威浦	
航空插		套	2	3P 正（大）威浦	
航空插		套	1	20P 正 威浦	
备注：以上图片仅供参考、如需更换其他配置，价格另计					