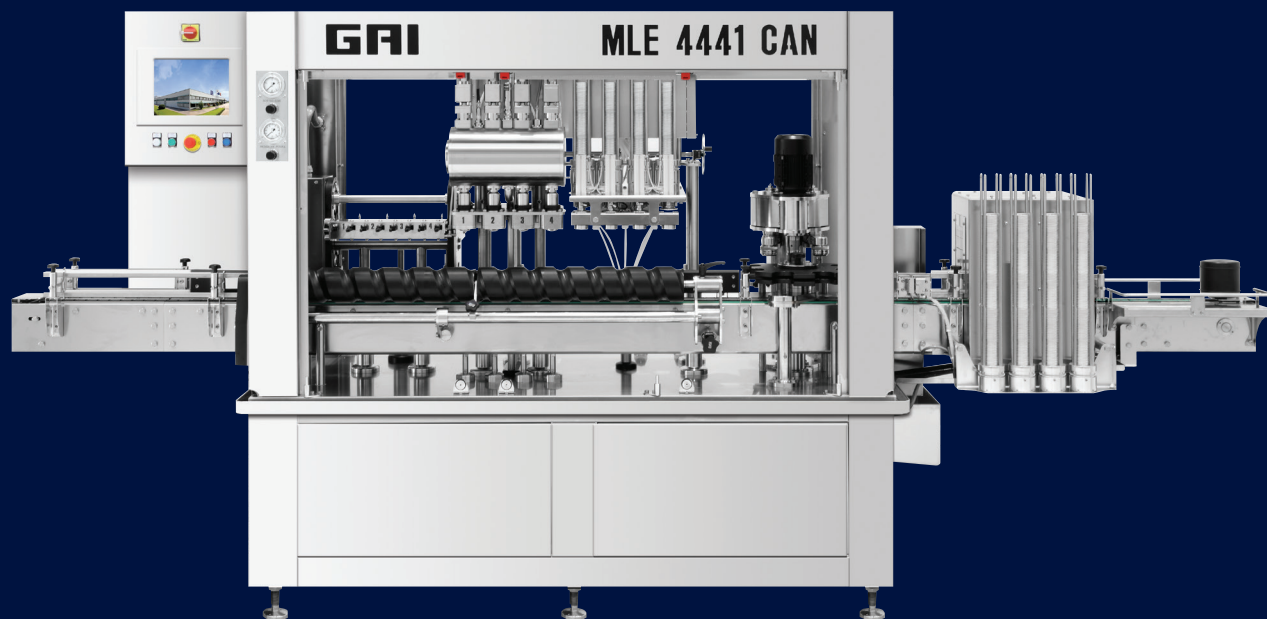


GAI

MACCHINE IMBOTTIGLIATRICI



MLE CAN

TECNOLOGIE PLNĚNÍ DO PLECHOVEK

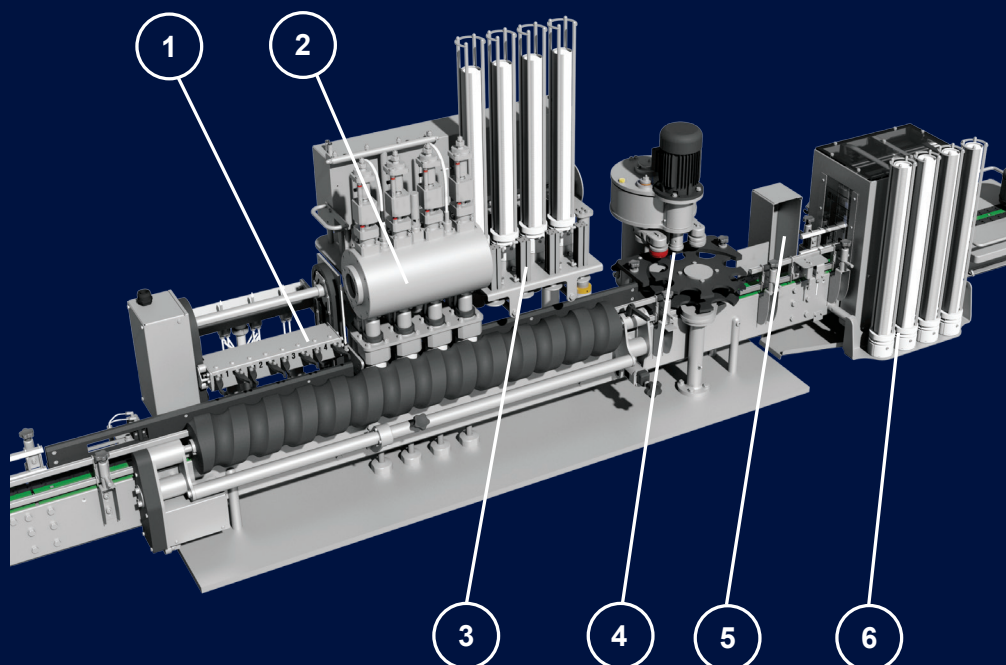
VÝHRADNÍ IMPORTÉR PRO ČESKOU REPUBLIKU A SLOVENSKO

UNIMARCO®

tel.: +420 577 901 148

e-mail: unimarco@unimarco.cz

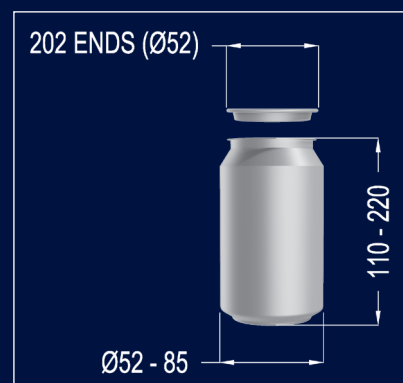
web: www.unimarco.cz



- 1 DVOUFÁZOVÁ ELEKTROPNEUMATICKÁ VYSTŘIKOVAČKA
- 2 ELEKTROPNEUMATICKÝ PLNIČ
- 3 NASAZOVAČ VÍČEK S APLIKACÍ INERTNÍHO PLYNU A VODNÍ PAPRSEK PRO NAPĚNĚNÍ
- 4 STANICE PRO UZAVÍRÁNÍ
- 5 KONTROLA HMOTNOSTI
- 6 MYCÍ TUNEL A ZÁSOBNÍKY NA VÍČKA

Hmotnost	kg	1700
Příkon	kW	4,6
Výkon	l/hod	450
Rychlost	plechovka/hod	1200
Rozměry DxŠxV	mm	4223 x 980 x 2200

Uvedený výkon se vztahuje na plnění piva při: 2 bar, +4 °C
 Uvedená rychlost se vztahuje na plechovky o objemu 0,33 l



Lineární monoblok MLE CAN je špičkovou technologií určenou pro minipivovary, které chtějí svým zákazníkům nabídnout plechovkové pivo nejvyšší kvality. Plnění do plechovek je jednoduchý a bezpečný způsob, jak zachovat dlouhotrvající chuť a aroma piva a zároveň obsah ochránit před oxidací a slunečním zářením. Šnekové dopravníky zajišťují vstup a posun plechovek mezi všemi stanicemi a umožňují dokonalou synchronizaci celého procesu.

1- VYSTŘIKOVÁNÍ: Plechovka je za horní okraj uchopena čelistmi vystřikovačky a přes systém krokového motoru s řetězem je přetočena dnem vzhůru. Tryska prostupuje do plechovky do hloubky 15 mm. Okruh kapaliny a okruh plynu je kompletně oddělen. Doba vystřikování je definována prostřednictvím ovládacího panelu a vystřikování probíhá pouze v přítomnosti plechovky. Kapalina je po vypláchnutí plechovky svedena sběrným potrubím mimo stroj, nedochází ke kontaktu odpadové kapaliny se strojem. Ofuk plynem podstatně snižuje zbytkové množství kapaliny v plechovce.

2- PLNĚNÍ: Distribuce plechovek k plnicím ventilům je pomocí šnekového dopravníku ovládaného krokovým motorem. Následnou aktivací pneumatických pístů jsou plechovky zvednuty pod plnicí ventily. Samotný proces plnění zahrnuje tyto jednotlivé fáze:

- detekce přítomnosti plechovky (proces plnění probíhá pouze v přítomnosti plechovky);
- aplikace inertního plynu před plněním, která zajišťuje snížení hladiny kyslíku uvnitř plechovky na minimum;
- plnění;
- srovnání hladiny (pokud je vyžadováno);
- vyrovnání tlaku.

Tlakové čidlo neustále snímá tlak uvnitř plechovky (plnicí ventil nenaplní plechovku, pokud není dosaženo stejného tlaku uvnitř plechovky, jako je v zásobníku). Výška hladiny plnění je centrálně nastavitelná a je možné ji manuálně měnit. Plnicí ventil může pracovat se sycenými kapalinami s tlakem do 4 bar a tichými kapalinami do tlaku 0 bar. Výška hladiny plnění je přesná i bez využití okruhu pro srovnání hladiny. Úplné uzavření plnicího ventilu usnadňuje odtlačování plechovky v případě plnění problematických produktů. Pracovní tlaky plynů se nastavují na ovládacím panelu plniče a jsou řízeny pomocí PLC. **Plnicí ventil je patentován.**

3- NASAZOVÁNÍ VÍČEK: Víčka jsou uvolněna ze zásobníku na distributor, který je přenáší nad plechovky a zároveň aplikuje nad hladinu produktu inertní plyn. Současně dochází k aktivaci vodního paprsku pro vytvoření pěny. Víčka jsou po ukončení této fáze uchopena nasazovacími hlavami a s lehkým přitlakem usazena na plechovku. Kanály pro aplikaci inertního plynu a vodního paprsku jsou zcela separátní. Výše popsané operace probíhají pouze v přítomnosti plechovky, délka trvání je nastavována pomocí ovládacího panelu a řízena pomocí PLC. Aplikace inertního plynu a aktivace vodního paprsku pro napěnění piva podstatně snižují množství kyslíku mezi hladinou a víčkem.

4- UZAVÍRÁNÍ: Plechovky jsou pomocí formátové hvězdy přesunuty na píst s rotačním talířem, který plechovku roztočí a zároveň zvedne do opěru. V tento okamžik je nejprve aktivována předvalovací hlava a následně hlava pro konečné zavalení (uzavření) víčka. Uzavírací hlavy jsou mechanické s vačkovým pohonem.

5- KONTROLA HMOTNOSTI: Po uzavření je plechovka přesunuta na hmotnostní čidlo, které kontroluje váhu plechovky. Pokud je hmotnost plechovky menší nebo větší, než byla přednastavená hodnota, plechovka je vyřazena z dopravníkového pásu.

6- MYTÍ PLECHOVEK: Na výstupu z monobloku je umístěn mycí tunel naplněných plechovek. Součástí mycího tunelu je držák pro zásobníky uzavíracích víček. Tyto zásobníky mohou být během provozu monobloku doplněny a připraveny na rychlou výměnu pomocí naváděcích trnů.

Monoblok může být vybaven zařízením pro možnost připojení CIP stanice.

Standardně jsou k monobloku dodávány ruční přípravky (makety lahví) pro sanitaci vystřikovačky, plniče, aplikátoru inertního plynu a vodní trysky.