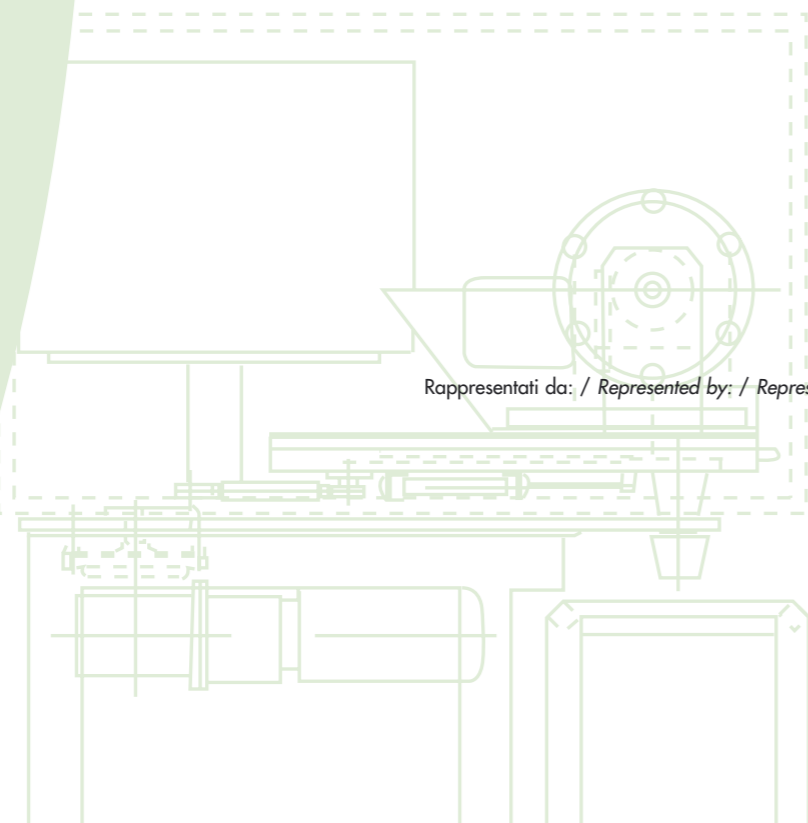


25033 Cologne (Brescia) Italia
via Brescia 5/7
tel. 030 70560
fax 030 7056250 - 030 7050168
e-mail: info@gmondini.com
www.gmondini.com



Rappresentati da: / Represented by: / Représenté par: / Vertreten von:

DTT/LC80

Dosatore volumetrico
Volumetric filler
Doseur volumétrique
Volumendosierer

DTT/LC80



G. MONDINI S.p.A.
DOSATRICI-CONFEZIONATRICI AUTOMATICHE



Dosatore volumetrico • Volumetric filler
Doseur volumétrique • Volumendosierer **DTT/LC80**



CL/A

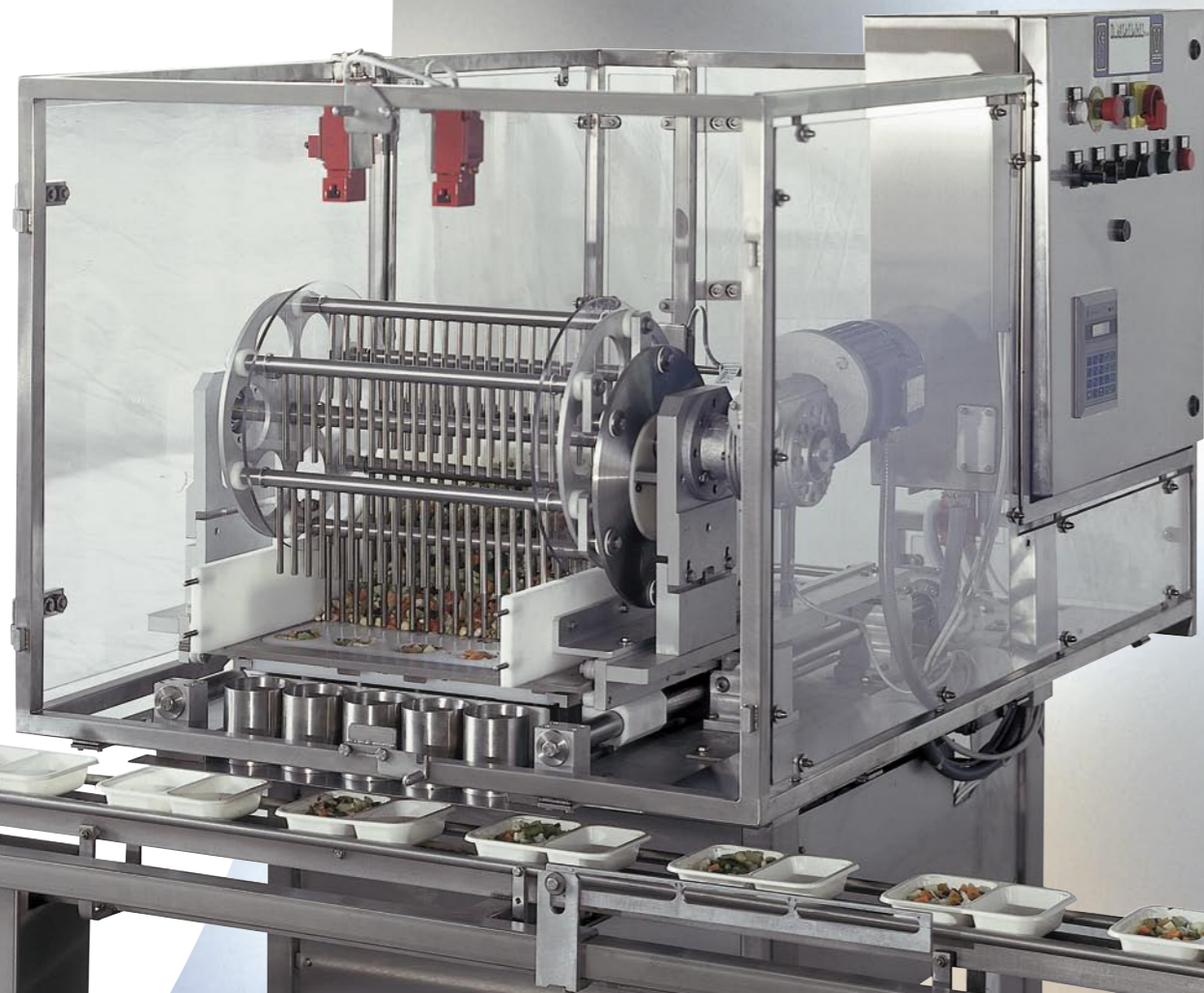
Coclea di alimentazione
 Feed screw
 Vis d'alimentation
 Förderschnecke

Dosatore atto al dosaggio di paste corte, vegetali cubettati, ravioli, tortellini, carne cubettata, riso ecc.

This filler is suitable for short-cut pasta, diced vegetables, ravioli, tortellini, diced meat and rice etc.

Pour le dosage des produits en morceaux comme les pâtes courtes, les pièces de légumes, raviolis, tortellinis, les pièces de viandes (poulet, jambon...), riz, couscous, fruits secs, etc...

Linearer Volumendosierer zum Abfüllen von trockenen, körnigen Produkten z.B. kurze Teigwaren, Gemüse, Ravioli, Reis, Fleischwürfel etc.



Dosatore volumetrico lineare per alta capacità produttiva fino a 150 confezioni al 1' in rapporto al prodotto ed al volume da dosare. Il dosatore è composto da:
 Tramoggia di raccolta prodotto, munita di una sonda di controllo livello.
 Dispositivo ad Aspi di livellamento ed assestamento prodotto nelle tazze.
 La velocità di rotazione degli Aspi è comandata da un variatore di frequenza. Il dosatore si muove di moto alternato, nella direzione perpendicolare all'asse della linea di confezionamento. La regolazione telescopica della tazza è del 90%. Il prodotto viene trasportato dalla tramoggia di carico fino allo scarico nel contenitore senza subire alterazioni dovute allo strisciamento. Un gruppo camme di programmazione elettromeccanica e pneumatica assicura la sincronizzazione dei vari movimenti. Fotocellula per la rilevazione del contenitore: il dosatore non effettua il dosaggio in caso di mancanza contenitore. La struttura e le parti a contatto del prodotto sono in acciaio inox.
 Parti in plastica in ERTACETAL consentito dalle normative vigenti.
 Produzione: fino a 20 cicli al minuto (moltiplicato per il numero di tazze).
 Consumo energia elettrica: 2,5 KW/h.
 Consumo aria compressa: 100 NL al minuto.

*The high-capacity linear volumetric filler will operate at up to 150 trays per minute depending on the product and volume. The product is fed into the static hopper by means of a feed screw or elevator designed to suit the product, on demand from a level probe fitted in the product hopper. The reciprocating product plate which contains the volumetric pockets retracts and moves the pockets underneath the product in the hopper. The plate then moves forward underneath the rotating teasing mechanism which straddles the width of the hopper ensuring that product in each hopper is level with the top. This teasing mechanism is fitted with variable speed to accommodate different products. In the forward position the pockets are then over the filling conveyor (which is normally same pitch as the volumetric pockets). When the containers are positioned underneath the volumetric pockets, the sensors trigger the pocket gates and allow the product to drop into the container. Each gate has its own sensor thus giving a no container no fill function. On most product filling takes place while the container is in motion (an intermittent motion conveyor would not be necessary). The machine then repeats the cycle. The cycle speed and the speed of the teasing mechanism together with the relative position of the teasing mechanism is all adjustable to suit the product. Production rate: up to 20 cycles per minute (multiplied by the number of trays).
 Electric consumption: 2,5 KW/h
 Compressed air consumption: 100 NL per minute.*

Doseur volumétrique linéaire pour haute cadence, jusqu'à 150 doses/minute en fonction du produit et du volume à doser. Le doseur est composé de:
 Une trémie de chargement du produit équipée d'une sonde de contrôle de niveau pour son alimentation en automatique.
 Un dispositif spécial à doigts, pour la mise à niveau du produit dans les tasses. La vitesse de rotation des doigts est pilotée par un variateur de fréquence. Le mouvement du doseur est alternatif, dans la direction perpendiculaire à l'axe de la ligne de conditionnement. Le réglage télescopique du volume des tasses se fait sur une plage de 90%. Au-delà les tasses sont interchangeable (diamètre). Le produit est transféré à partir de la trémie de chargement jusqu'au remplissage des barquettes sans subir d'altérations dues au cisaillement.
 Un groupe de cammes de programmation électro-mécanique et pneumatique assure la synchronisation des différents mouvements.
 Une cellule Photo-électrique assure le contrôle de la présence de l'emblage: pas d'emballage, pas de remplissage. La structure et les pièces en contact avec le produit sont exécutées en acier inoxydable. Les pièces en plastique sont exécutées en ERTACETAL, conformément aux normes en vigueur.
 Production: jusqu'à 20 cycles/minute (à multiplier par le nombre de tasses).
 Consommation électrique: 2,5 KW/heure.
 Consommation en air comprimé: 100 NL/minute.

*Geeignet für hohe Produktionsgeschwindigkeiten bis zu 150 Füllungen pro Minute (je nach Konsistenz und Menge des Produktes).
 Arbeitsweise des Dosierers:
 Das Produkt gelangt durch eine Förderschnecke/Förderband in den Produktvorratstrichter. Der Trichter ist mit Minimum/Maximumsonden ausgerüstet, die nach Bedarf das Produkt aus der Förderschnecke abrufen. Durch Hin- und Herfahren der Produktaufnahmeplatte unter das Produkt im Vorratstrichter füllen sich die in der Platte befindlichen Fülltassen. Die Produktaufnahmeplatte mit den gefüllten Fülltassen fährt nunmehr unter die frequenzgesteuerte Rakeleinrichtung. Diese dient zum Auflockern des Produktes sowie zum Ausgleichen des Füllstandes in den einzelnen Fülltassen. Nach dem Vorfahren der Produktaufnahmeplatte mit den Fülltassen über die Füllstrecke der Verpackungsmaschine tasten Sensoren die Anwesenheit der Schalen ab. Sobald sich die Schalen exakt unter den Fülltassen befinden, wird das Produkt in die Schalen abgeworfen. Sollte eine Schale nicht vorhanden sein, wird hier auch kein Produkt abgeworfen (Schalenanwesenheitskontrolle über Lichtschranken). Der gesamte Bewegungsablauf des Dosierers wird von stufenlos regelbaren Motoren gesteuert. Ein intermittierender Antrieb der Füllstrecke der Verpackungsmaschine ist nicht erforderlich.
 Leistung: bis zu 20 Zyklen/min (multipliziert mit der Becheranzahl, die pro Zyklus gefüllt werden).
 Energieverbrauch: 2,5 KW/h.
 Druckluftbedarf: 100 NL/min bei 6 bar.*

