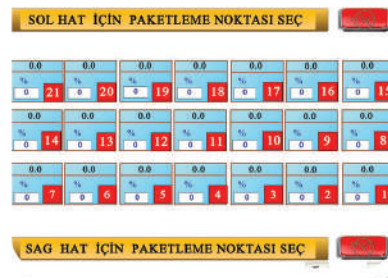


- Automatic Rice Mixing System - Controlled By Plc
- Автоматическая система смешивания риса - контролируется PLC
- نظام خلط الأرز الأوتوماتيكي - يتحكم فيه بواسطة Plc
- Système Automatique de mixte de riz - contrôlé par Plc
- Pic Kontrollü Otomatik Dozajlama Sistemi
- Sistema de dosagem automático - Controlado por Plc



ESP

USO PREVISTO

Los transportadores dosificadores colocados debajo de los silos en la instalación de envasado se utilizan para hacer la mezcla de producto deseada de acuerdo con los valores ingresados desde la unidad de control del PLC del operador. La mezcla de mezcla se puede ingresar dando un total de Kg/Hora y especificando las proporciones de % o directamente dando Kg/Hora de cada material. Esto permite que el producto se mezcle como se desee.

AREA DE USO

En general, trigo, cebada, centeno, avena, arroz, lentejas, maíz, etc. Son sistemas diseñados para el llenado por mezcla en las proporciones deseadas con el fin de homogeneizar los productos ensayados.

CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS

- Conjunto de pesaje con células de carga (opcional)
- Rendimiento estable con servomotor
- Dosificación rápida y precisa
- Sistema electrónico fácil de usar
- Baja altura de montaje
- Mezcla precisa del producto

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- ✓ Hay un sistema de flujo controlado por un servomotor eléctrico.
- ✓ Los servomotores están integrados con la unidad de control PLC, lo que brinda el resultado más preciso con una carga de comando estable.
- ✓ El sistema proporciona la dosificación del producto a la tasa determinada a través del sistema de control PLC.
- ✓ El servomotor con funcionamiento estable está montado directamente en el eje del transportador de dosificación con una caja de cambios de reducción de velocidad.
- ✓ Al disponer de un sistema de transporte, las diferencias de gravedad específica o humedad no interfieren en el proceso de dosificación.
- ✓ El producto se transfiere al transportador de dosificación con tapas controladas neumáticamente.
- ✓ Gracias a su diseño moderno, este sistema de dosificación es el más ventajoso.

EN

INTENDED USE

The rice mixing conveyors placed under the product storage bunkers in the facility to be packaged are used to make the desired product mixture according to the values entered by the operator's PLC control unit. The mixing system can be entered by giving the total Kg / Hour and by specifying the % ratios or by giving Kg / Hour directly from each material. This allows the product to be mixed as desired.

APPLICATION FIELDS

Generally rice, wheat, barley, rye, oats, rice, lentils, corn, etc. It is designed to make a mixture in desired proportions for granular products on the basis of % in the package.

FEATURES & ADVANTAGES

- Load cell weighing set (optional)
- Stable performance with servo motor
- Fast and precise dosing
- Easy to use electronic system
- Low installation height
- Delicate product mix

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- ✓ There is a flow system controlled by an electric servo motor.
- ✓ Servo motors are integrated with the PLC control unit, giving the most accurate result with stable command loading.
- ✓ The system provides product dosing at the determined rate through the PLC control system.
- ✓ Stable servo motor is mounted directly to the dosing conveyor shaft with a speed reducer gearbox.
- ✓ Due to the conveyor system, differences in specific gravity or humidity do not interfere with the dosing process.
- ✓ The product is transferred to the dosing conveyor with pneumatic controlled covers.
- ✓ Thanks to its modern design, this dosage system is the most advantageous method.