

- 1. Automatic Rice Mixing System - Controlled by PLC
- 2. PLC Kontrolü Otomatik Dozajlama Sistemi
- 3. Sistem Otomatik Dozajlama Sistemi
- 4. Système Automatique de mixte de riz
- 5. Sistema de Dosificación
- 6. Sistema de dosagem automática Controlada por PLC



RU

НАЗНАЧЕНИЕ

Конвейеры для смешивания риса, расположенные под бункерами для хранения продуктов в фасовочном цеху, используются для приготовления желаемой смеси продуктов в соответствии со значениями, введенными оператором в блок управления ПЛК. Систему смешивания можно ввести, указав общее количество кг/час и указав процентное соотношение или указав кг/час непосредственно для каждого продукта. Это позволит смешивать продукт по желанию.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Можно использовать данное оборудование для взвешивания риса, пшеницы, ячменя, ржи, овса, чечевицы, кукурузы и т. д. Оборудование предназначено для приготовления смеси в необходимых пропорциях для гранулированных продуктов на основе % в упаковке.

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Набор для взвешивания с тензодатчиками (опционально).
- Стабильная работа с серводвигателем.
- Быстрое и точное дозирование.
- Простая в использовании электронная система.
- Малая монтажная высота.
- Деликатный состав продуктов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- ✓ Elektrikli servo motor tarafından kontrol edilen bir akış sistemi bulunmaktadır.
- ✓ Servo motorlar PLC kontrol ünitesi ile entegre edilerek kararlı bir şekilde komut yüklemesi ile en doğru sonucu vermektedir.
- ✓ Sistem PLC kontrol sistemi üzerinden belirlenen oranda ürün dozajlamasını sağlamaktadır.
- ✓ Kararlı çalışma özelliğine sahip servo motor, dozajlama konveyör miline doğrudan bir hız düşürücü dişli kutusu ile monte edilir.
- ✓ Konveyör sisteminin olması nedeni ile özgül ağırlık veya nem farklılıkları dozajlama işlemine engel olmamaktadır.
- ✓ Dozajlama konveyörüne ürün pnematik kontrollü kapaklar ile aktarılmaktadır.
- ✓ Modern tasarımı sayesinde, bu dozaj sistemi en avantajlı bir yöntemdir.

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.