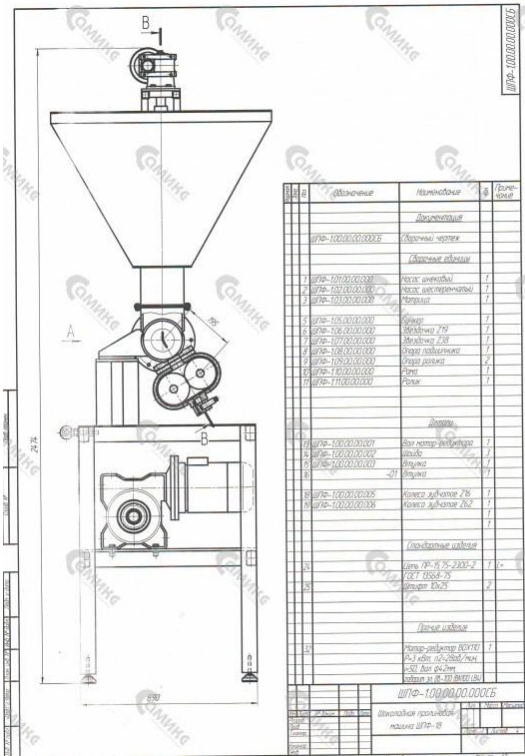
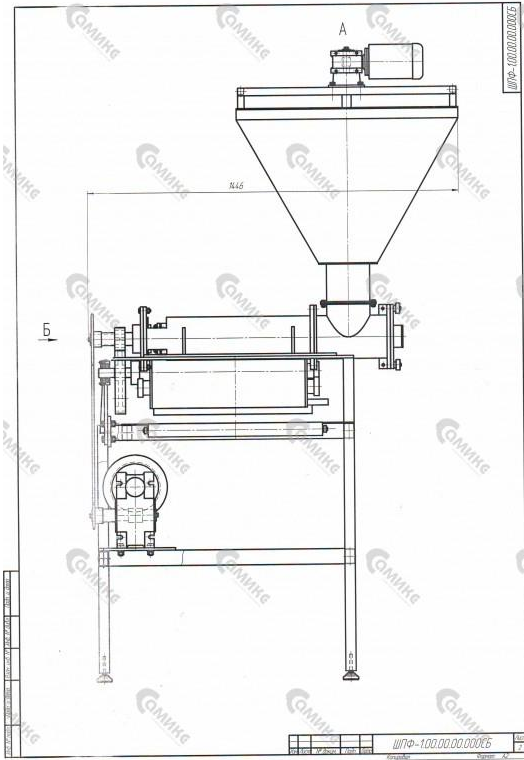
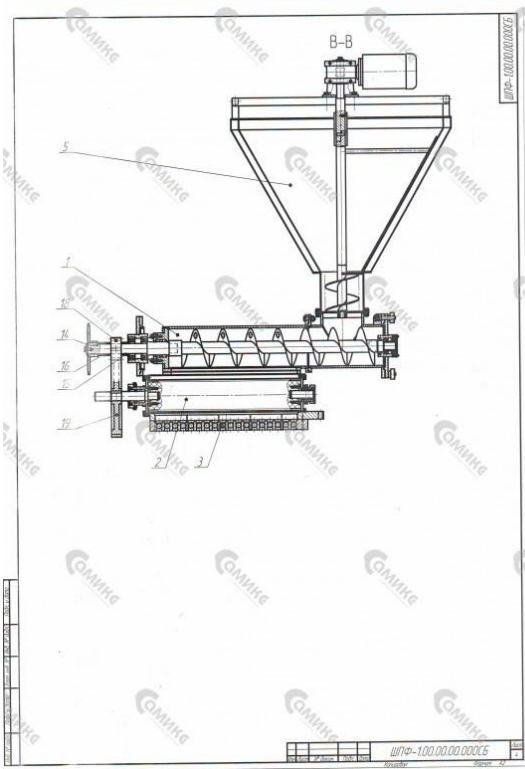


Экструдер для пралиновых и помадных масс ШПФ-18



Машина предназначена для формирования батончиков и корпусов конфет прямоугольного, круглого, трапециидального сечения из пралиновых, соевых, марципановых и аналогичных с ними по консистенции масс путем выпрессовывания жгутов. Применяется преимущественно на кондитерских предприятиях средней и малой мощности.

СОСТАВ МАШИНЫ:

- Насос шнековый;
- Насос шестеренчатый ;
- Матрица;
- Бункер;
- Звездочка Z19;
- Звездочка Z38;
- Опора подшипника;
- Опора ролика;
- Рама;
- Ролик;

- Вал мотор-редуктора;
- Шайба;
- Втулка;
- Втулка;
- Колесо зубчатое Z16;
- Колесо зубчатое Z62;

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.

Машина состоит из следующих частей:

- узел загрузки массы
- узел выпрессовки
- рама
- привод узла выпрессовки
- привод узла загрузки
- пульт управления

-Узел загрузки массы представляет собой конус с мешалкой. Конус имеет рубашку, в которую подают теплую воду. Мешалка имеет лопасти и короткий шнек, который подает конфетную массу в узел выпрессовки.

-Узел выпрессовки представляет собой сварной корпус с рубашкой. В корпусе находятся выпрессовывающие валки и подающий шнек. Также имеется съемная матрица либо с прямоугольными, либо с круглыми, либо с трапециидальными отверстиями, через которые выпрессовывается конфетная масса.

-Рама представляет собой сварную конструкцию, на которой закреплены все части установки.

-Привод узла выпрессовки состоит из: двигателя, редуктора и вариатора. От привода вращение передается на подающий шнек и выпрессовывающие валки.

-Привод узла загрузки предназначен для передачи вращения мешалке. Он состоит из двигателя и редуктора.

-Пульт управления предназначен для размещения в нем пускозащитной аппаратуры.

Машина работает следующим образом:

Конфетная масса подается в конус узла загрузки. Мешалка, вращаясь, дополнительно перемешивает массу и подает ее в узел выпрессовки на подающий шнек, который подает массу на выпрессовывающие валки. Выпрессовывающие валки нагнетают массу в предматричную зону, где создается давление и масса выпрессовывается через отверстия в матрице. Получаются непрерывно движущиеся жгуты, которые в дальнейшем подхватываются транспортером охлаждающе-формирующей машины.

С помощью частотного преобразователя можно плавно изменять частоту вращения подающего шнека и выпрессовывающих валков.

При этом изменяется скорость движения жгутов и размер их поперечного сечения .

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

- Экструдер ШПФ-18, 1 шт.
- Технический паспорт, 1 шт.
- Комплект матриц

Технические характеристики:

| | |
|------------------------|------------------|
| Производительность | до 350 кг/час |
| Кол-во жгутов | 18 шт. |
| Установленная мощность | 4,4 кВт |
| Габаритные размеры | 1446*690*2474 мм |
| Масса | 950 кг |