



**albipack**<sup>®</sup>

MAQUINAS ENVASADORAS

## DOSIFICADORA A TORNILLO SIN FIN

MODELO

**AWE.2**

---

PRODUCIDO POR:

---



## **INDICE GENERAL DE LA MAQUINA DOSIFICADORA**

<b>1. Máquina dosificadora AWE.2</b>	<b>1</b>
<b>2. Características técnicas</b>	<b>1</b>
Peso	1
Dimensiones	1
<b>3. Producción y gama de dosificación</b>	<b>1</b>
<b>4. Bastidor de la máquina</b>	<b>2</b>
<b>5. Detalles de mantenimiento</b>	<b>3</b>
<b>6. Contador digital programable</b>	<b>4</b>
Características generales	4
Especificaciones técnicas	4
Secuencia de programación	5
Operación del instrumento	5
Guía de programación	6

## **1. MAQUINA DOSIFICADORA AWE.2**

Máquina dosificadora a tornillo sin fin, equipada con comando electrónico, destinada al llenado automático y semiautomático de productos de difícil fluidez, como ser: harina, almidón, leche en polvo, sopas disecadas, azúcar impalpable, especias molidas, café, polvo de limpieza y productos similares.

## **2. CARACTERISTICAS TECNICAS**

Peso: El peso del cabezal AWE.2 sin base y sin columna de fijación es de 100 Kgs. aproximadamente.

Dimensiones: Las dimensiones indicadas a continuación corresponden a la superficie que ocupa el cabezal tomado los puntos máximos del mismo.

Largo: 650 mm.

Ancho: 500 mm.

Alto: 700 mm.

Maquina con bastidor:

Alto: 1900 mm.

## **3. PRODUCCION Y GAMA DE DOSIFICACION**

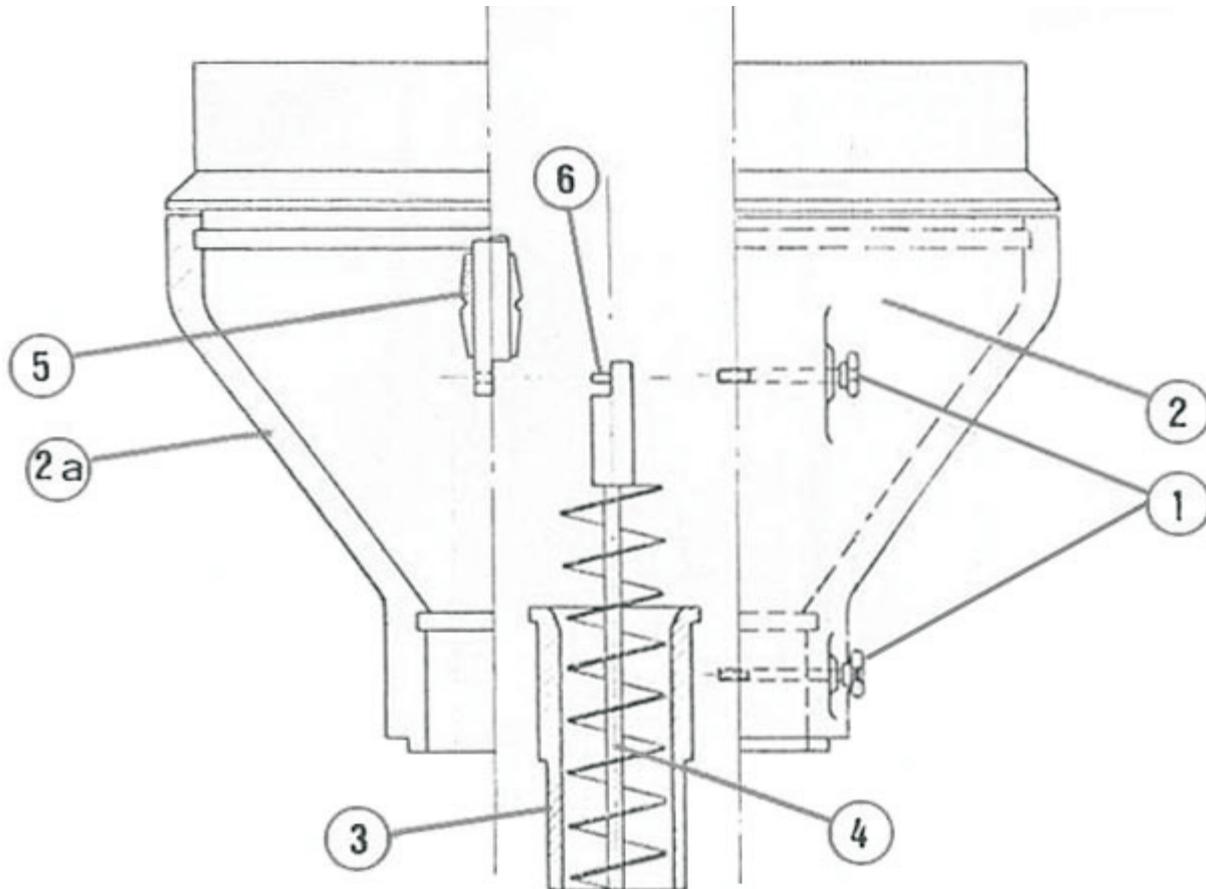
Para todos los casos que se utilice este cabezal, la producción depende directamente de tres factores.

Volumen a dosificar, envase a utilizar y colocación del envase bajo la boca de descarga. La entrega de los envases a la boca de descarga puede ser automática o manual. Con un máximo de 120 descargas por minutos en forma automática y 30 en máquinas manuales.

La regulación de los volúmenes de descarga debe hacerse mediante el controlador electrónico variando el número de pulsos.

Si los tiempos de dosificación son demasiado largos se recomienda el cambio del dispositivo dosificador (buje y sin fin).

Para mayor detalle sobre el dispositivo dosificador recomendamos leer detenidamente la página 2.



#### 4. BASTIDOR DE LA MAQUINA

Deberá procederse de la siguiente manera para la limpieza del cabezal dosificador. Haciendo girar en el sentido correspondiente las perillas (1), se logrará aflojar la parte móvil del embudo (2), quedando solidaria al cuerpo del cabezal la parte fija (2a).

En caso de ser necesario sacar el embudo fijo, deberán quitarse los bulones correspondientes que lo fijan.

Para retirar el embudo móvil se sostendrá el buje (3) cuidando que no se caiga. Si bien la advertencia es para cuando esté colocado el buje dosificador sin el sin fin correspondiente, se hace necesario indicarlo por precaución.

Para sacar el sin fin (4), deberá levantarse el anillo guía (5), de manera que permita retirarlo hacia afuera. El perno (6) cumple la misión de fijar y auto-centrar el eje del sin fin.

Ya totalmente desmontado el dispositivo dosificador, se hará una prolija limpieza de todos los elementos. Para el cambio del dispositivo se procederá de la misma forma que ha sido indicada, ya que sin fin y buje deben ser quitados en ambos casos (recambio y/o limpieza).

## **5. DETALLES DE MANTENIMIENTO**

El mantenimiento del cabezal AWE.2 es por demás de sencillo, ya que sus movimientos se encuentran totalmente montados sobre rodamientos blindados, asegurando de esta manera la mayor vida útil de los mismos.

El sistema de engranajes contruídos en acero y fibra permite que el engranaje entre ambos sea mas suave, viéndose favorecido su funcionamiento con las aplicación de una película de aditivo sobre la superficie de engranaje (en máquinas con régimen normal de trabajo de 8 horas diarias se aconseja agregar aditivo cada 15 días), tendiendo esto a evitar problemas por falta de lubricación permanente. El aditivo a utilizar puede ser Molikote o similar.

## 6. CONTADOR DIGITAL PROGRAMABLE



### Características generales:

El instrumento CI6100 de IEA S.R.L. es un contador de eventos de simple set point, que posee las siguientes características:

- ✎ Set point programable.
- ✎ Posibilidad de conteo ascendente y descendente.
- ✎ Reset de cuenta manual o automático.
- ✎ Tiempo de energizado del relé de salida programable.
- ✎ Filtro de entrada programable.
- ✎ Soporte de programa y cuenta en memoria no volátil EEPROM.

Todas estas posibilidades de operación, son fácilmente programables desde el panel frontal.

### Especificaciones técnicas:

- ✎ Tensión de alimentación: 220 VCA o 110 VCA 50 o 60 Hz.  $\pm 10\%$ .
- ✎ Consumo aproximado: 9 VA.
- ✎ Máxima velocidad de conteo: 7000 pulsos/seg.
- ✎ Ancho mínimo de pulso: 72  $\mu$ seg.
- ✎ Entrada de cuenta universal (NPN, PNP o libre de tensión).
- ✎ Provee fuente de alimentación para sensores de CC (18 Vcc, 40 mAcc).
- ✎ Salida de relé SPDT.
- ✎ Carga máxima 220 VCA 3 Amp resistivos.
- ✎ Posee supresor de arco 47 nF en serie con 1000 ohms.

### Secuencia de programación:

1. Oprimir las teclas F y ◀ teniendo la precaución de presionar siempre primero la tecla F para que dicha combinación tome efecto.

2. SET POINT: (Set) Valor seleccionable entre 0 y 999999. Mediante la tecla ◀ se accede al dígito a programar, para formar la cifra deseada. Con la tecla ▲ se programa el dígito que se encuentra encendido en forma intermitente.

Estando programado el modo de cuenta ASCENDENTE, éste valor representa el número a ser comparado con la cuenta, y cuando éste alcanza dicho valor, el relé es energizado por un período de tiempo programable (t on). De estar programado en modo de cuenta DESCENDENTE, el valor de la cuenta es decrementado desde éste valor hasta cero, momento en el cual el relé es energizado.

3. Modos de cuenta: (Ascend / Descen) Presionando la tecla ▲, se cambia dicho modo. En el modo ASCENDENTE, la cuenta comienza en cero y se incrementa hasta alcanzar el Set Point. En el modo DESCENDENTE, la cuenta comienza en el Set Point, descontando hasta llegar a cero.

4. Modos de reset: (Man / Auto) Se selecciona el modo con la tecla ▲. En el modo MANUAL, el instrumento cuenta hasta que alcanza el Set Point (Ascendente) o cero (Descendente), y se detiene hasta que la tecla R sea oprimida. En el modo AUTOMATICO, el contador está permanentemente contando, la función de reset es automática y el ciclo recomienza inmediatamente. Estando en modo manual o automático, al oprimir la tecla R el ciclo de cuenta recomienza.

5. Ancho del pulso del relé de salida: (t on) Duración del pulso del relé de salida, es programable entre 5 y 99 décimas de segundos.

6. Filtro de entrada: (Filtro) Esta función es utilizada para prevenir la entrada de cuentas debido a rebotes de contacto o transitorios. Permite al operador programar la mínima duración del pulso de entrada, para ser reconocido como un pulso válido de cuenta. Los valores posibles son 0, 1, 2, 5, 10, 20, 100 y 200 milisegundos.

### Operación del instrumento:

#### Inspección:

Presionando la tecla de Función (F) es posible visualizar el Set Point y el indicador luminoso correspondiente.

#### Programación:

Para acceder al modo Programación, se deben oprimir las teclas F y ◀. Mientras se permanezca en este modo, el indicador de Programación quedará brillando.

Dentro del menú de programación, oprimiendo la tecla de Función (F), se puede recorrer el programa paso a paso, en el orden que se indica en la guía de programación.

Es posible salir de cualquier punto del menú de programación utilizando la misma combinación de teclas con la que se entró (F + ◀).

Guía de programación:

