

СРАВНИТЕЛЬНЫЙ

TAURAS FENIX
MACHINERY WORKS

АНАЛИЗ

www.taurasfenix.com

ОБОРУДОВАНИЯ

Триблок 1500

ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ

Профитэкс И ТАУРАС-

ФЕНИКС

Профитэкс VS ТАУРАС-ФЕНИКС

ТАУРАС-ФЕНИКС
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

• Профитэкс



Объем тары, л	До 1,0
Производительность, бут/час	2000
Принцип дозирования	Объемный
Количество разливочных головок, шт.	4
Габаритные размеры, м (д*ш*в)	3,5*1,15*2,5
Масса, кг	1250

• ТАУРАС-ФЕНИКС



Объем дозы, л : 0,1-2

Производительность, бут/час: 1500

Принцип дозирования: весовой

Количество дозирующих головок: 6

Габаритные размеры, м: 2,5*1,5*2,9

Масса, кг: 1200

Профитэкс

Машина Профитэкс состоит из 3х узлов, расположенных на одном каркасе, как и Триблок-1000. Логично называть такую конструкцию триблоком, но основное отличие Профитэкса от ТФ – в старт-стоповом режиме работы машины. За один шаг обрабатывается 4 бутылки.

ТАУРАС-ФЕНИКС

Триблок-1000 является самой маленькой карусельной машиной непрерывного типа действия в мире, и единственной в России с весовым розливом. Все остальные конкуренты имеют старт-стоповый режим работы и флюоуметрический розлив.

Профитэкс



Производительность на 1500 бут/ч подразумевает, что такт ополаскивания занимает макс 9,6 с (от 6 до 9) и делится на:

- 1.Захват блока из 4х бутылок 0,3 с
- 2.Переворот блока 0,7 с
- 3.Впрыск дезинфицирующей жидкости 1-3 с
- 4.Задержка на стекание 2-3 с
- 5.Возврат блока на транспортёр 0.7 с
- 6.Ожидание нового блока 1 с.

ТАУРАС-ФЕНИКС

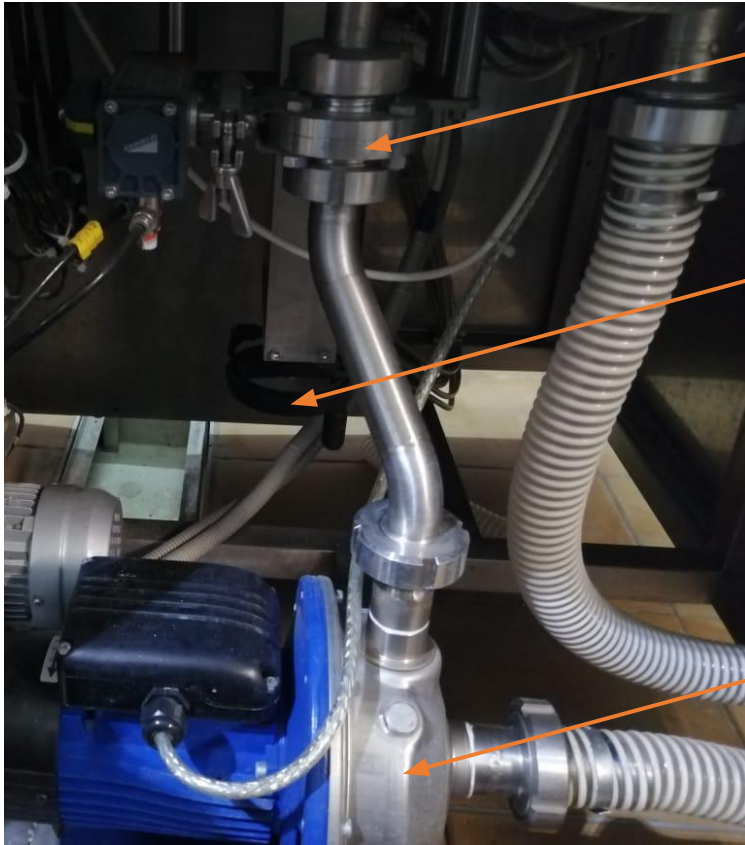


Процесс ополаскивания непрерывен – нет потерь времени на захватывание, переворот, впрыск, задержка на стекание и возврат – бутылки по очереди последовательно проходят эти этапы. При производительности 1500 бут/ч время на ополаскивание составляет 14.4 с., время впрыска можно отрегулировать без потери производительности (24 с. на оборот ополаскивателя, при 6 из 10 рабочих позициях указанное время разделяется на впрыск и стекание. По опыту, время на полное стекание воды прибл. 2 с). При непрерывном принципе действия можно установить дополнительный предвпрыск дези, без существенного изменения конструкции машины и без потери производительности.

Сравнительный анализ конструкций узлов оборудования

ТАУРАС-ФЕНИКС
ИЗДЕЛИЙНО-ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

Профитэкс



Кран подачи ополаскивающей жидкости на сопла

Штурвал переналадки на другой типоразмер тары. Для перехода на другой типоразмер тары необходимо изменить высоту узла и заменить шнек

Насос подачи ополаскивающей жидкости. Жидкость подаётся из расходного бака, контур ополаскивания замкнут сам на себя.

ТАУРАС-ФЕНИКС



Клапан ополаскивателя. Частота срабатывания в 4 раза меньше, чем крана подачи. Износ уплотнения не влияет на работоспособность, только на расход ополаскивающей жидкости.

Ополаскивающая жидкость – озонированная вода, подаётся под давлением воды из водоснабжения через озонатор. Отсутствует насос подачи. Сбор ополаскивающей жидкости в сливной лоток, при необходимости можно организовать рециркуляцию через фильтрацию с повторным насыщением озоном.

Для перехода на другой типоразмер тары нужно заменить заходную звезду и отрегулировать положение подающего транспортера.

Профитэкс



Налив производится с опусканием клапана в бутылку. Производительность такой системы на 4х клапанах – фактически не более 1200 бут/ч. Использование шнека подразумевает его замену для перехода на другой типоразмер тары+ регулировку блока дозирования по высоте.

Блок розлива



Опускание клапана в бутылку подразумевает использование гибких шлангов + узел подъема/опускания на базе пневмоцилиндра. Клапаны дозатора работают с пеноотсосом для повышения скорости дозирования. Пеноотсос – еще одна система, требующая промывания и дающая риск контаминации продукта.



Машина оснащена системой мойки штоковых полостей. Мойка производится турбулентным потоком, заходящим в штоковую полость по касательной к стенке гильзы. Судя по диаметру и высоте гильзы, объем дозирования небольшой, литровая бутылка заполняется за 2-4 итерации – неясен разброс дозы.

ТАУРАС-ФЕНИКС



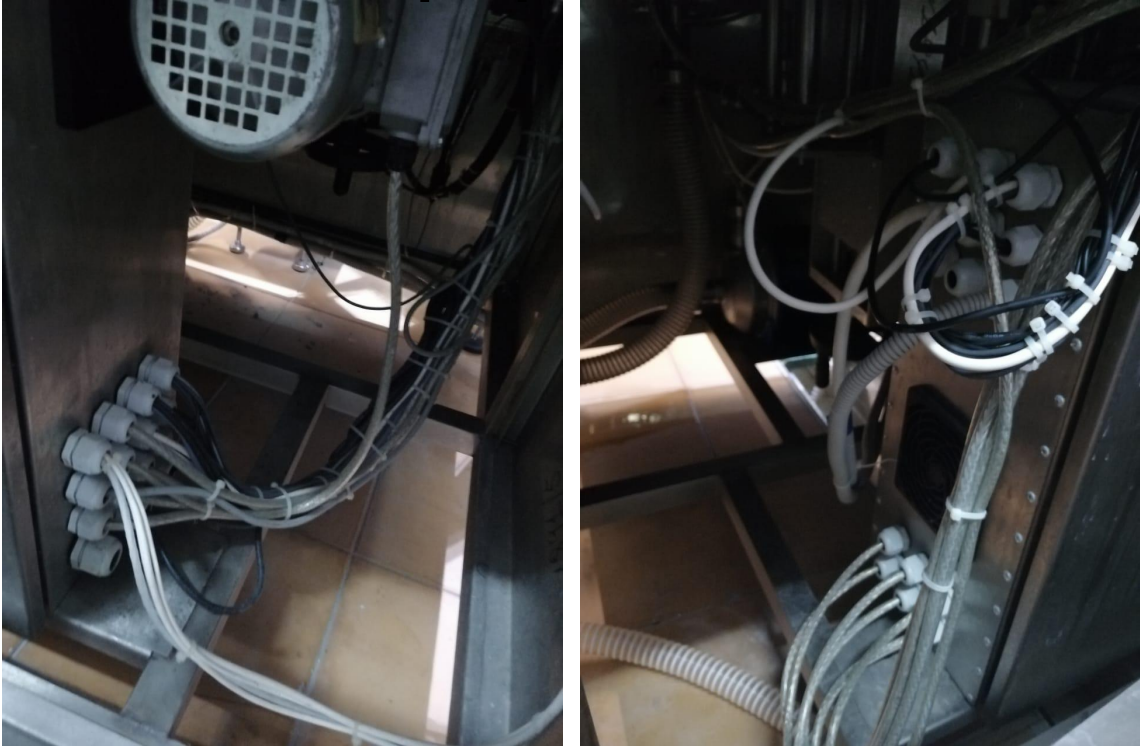
Блок розлива

Система дозирования – весовая. Универсальность механизма позволяет дозировать разнообразные по консистенции продукты, в т.ч. с включениями, не изменяя качество дозирования и розлива. Необходимые настройки задаются с пульта управления выбором рецепта. Для мойки машины подключается вручную коллектор возврата моющего раствора. Гибкие шланги для подачи продукта не используются, только для SIP-мойки. При использовании тары, переносимой за горло, переналадка на другой типоразмер тары блоку розлива не требуется.

Сравнительный анализ конструкций узлов оборудования

TAURAS-FENIX
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

Профитэкс



ТАУРАС-ФЕНИКС



Минимальное количество проводов, электрокомпонентов в «подвале машины». Пневматика вынесена на верхнюю часть машины на внешнюю поверхность, для минимизации попадания брызг и воды



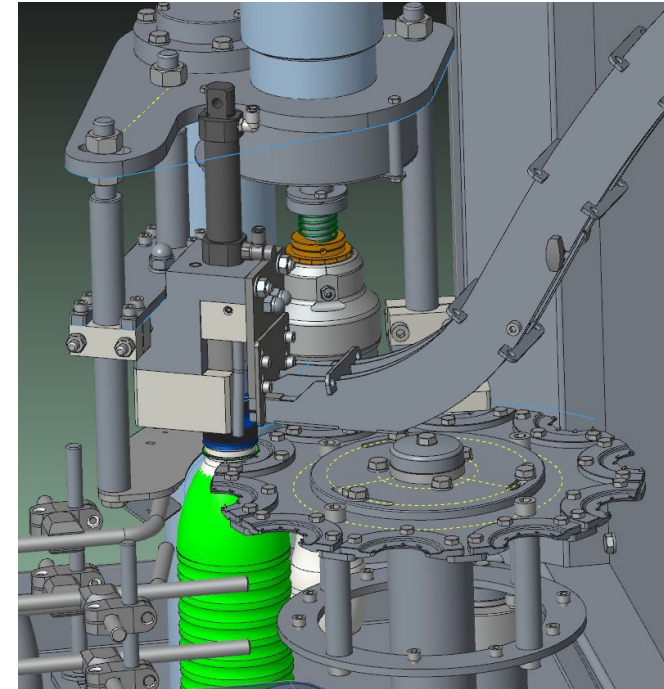
Профитэкс

Узел укладки крышки



Установка крышки на бутылку осуществляется выталкиванием из канала, с удержанием присоской. Наличие крышки контролируется датчиком. На закрутку используется сервопривод. Переход на другую тару – изменением высоты узла+сменой звездочек.

ТАУРАС-ФЕНИКС



Установка крышки на бутылку осуществляется 1 движением на одной позиции, без применения вакуума. Переход на другую тару – регулировкой высоты транспортера, сменой удерживающих звезд и звезды синхронизатора.

Преимущества ТАУРАС-ФЕНИК

TURAS-FENIX
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

Использование современных технологий

- обеспечение удаленного управления оборудованием с помощью сети Интернет
- обеспечение сервиса машин через удаленный доступ
- простота управления

Эргономичность

- быстрый доступ к основным узлам оборудования
- простой переход на другой типоразмер тары
- высококачественные материалы
- безопасность

Экономичность

- низкое потребление электроэнергии
- высокая износостойкость запасных частей
- минимизация брака

Сравнительный анализ конструкций узлов оборудования

TAURAS·FENIX
MACHINERY WORKS

www.taurasfenix.com

**Торфяная дорога, 9
Санкт-Петербург, Россия, 197374**

БЕСПЛАТНЫЙ НОМЕР: 8 (800) 200-49-10

ГЛАВНЫЙ ОФИС: +7 (812) 329-49-10

ОТДЕЛ ЗАПЧАСТЕЙ: +7 (812) 329-49-14

СЕРВИСНАЯ СЛУЖБА: +7 (812) 329-49-26

E-MAIL: tplant@taurasfenix.com