

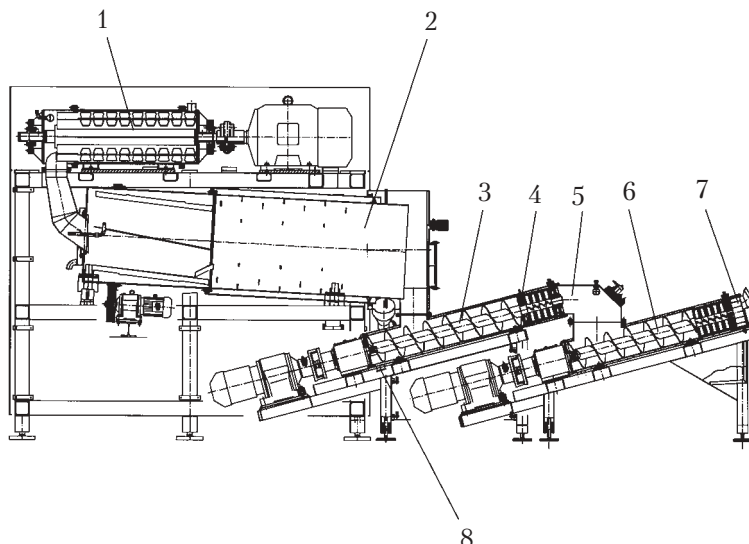
Маслоизготовители непрерывного действия, тип BUD



Конструктивные особенности

Маслоизготовитель непрерывного действия состоит из следующих основных узлов:

- 1 Первый маслобойный цилиндр
- 2 Второй маслобойный цилиндр
- 3 Текстуратор с участком смешивания I
- 4 Соединение дозатора для воды, закваски и соли
- 5 Камера вакуумирования
- 6 Текстуратор с участком смешивания II
- 7 Встроенный объемный насос
- 8 Выпуск пахты



Функции

Производство сладко- или кисло-сливочного масла, а также культивированного сливочного масла (соленого или несоленого).

Принцип действия

Сливки для сбивания масла подаются в маслоизготовитель при помощи насоса.

Измерения расхода и электронная регулировка скорости обеспечивают постоянное значение расхода подаваемых сливок.

Сливки сначала попадают в первый маслобойный цилиндр I (1). Вращающееся било сбивает сливки в масляное зерно и пахту. Далее обе фазы подаются во второй маслобойный цилиндр (2). Он разделен на две секции кольцевым порогом. Охлажденная пахта вводится в первую секцию, где сбивается суспензия масляного зерна в пахте с последующим охлаждением. Далее масляное зерно с пахтой перетекает через кольцевой порог во вторую секцию второго маслобойного цилиндра. Пахта отделяется от масляного зерна на мелкоячеистом сите. Из вращающегося сборника пахта отводится в накопительную емкость. Масляное зерно из второго маслобойного цилиндра падает на шнеки в корпусе первого текстуратора. Остатки пахты выжимаются и откачиваются во второй маслобойный цилиндр для осветления (извлечение масляного зерна).

Шнеки перемещают масляное зерно на первый участок смешивания, где в продукт добавляется вода, закваска, соль и т.д. (4).

Далее в камере вакуумирования (5) из продукта удаляется воздух. Необходимое разрежение создается жидкостным кольцевым вакуумным насосом. Вращающиеся навстречу шнеки (6) и встроенный насос для перекачки масла создают оптимальные условия перемещения масла ко второму участку смешивания. Интенсивное перемешивание обеспечивает однородную текстуру и равномерное распределение влаги.

Рама и облицовка

Машина имеет прочную стальную раму.

Облицовка рамы из листовой нержавеющей стали. Боковые закрывающиеся панели в виде откидывающихся дверей обеспечивают легкий доступ к деталям привода.

Приводы

Все приводы с регулируемой скоростью с преобразователем частоты могут управляться с рабочего места. Понижающие передачи обеспечивают оптимальный диапазон скоростей двигателей.

Управление

Маслоизготовитель имеет внешнюю стойку управления, где смонтированы детали силовой части и органы управления. Машина управляется при помощи рабочего монитора с клавиатурой. ПЛК управляет машиной во время производственного цикла и при безразборной мойке (CIP).

На монитор выводятся необходимые параметры, такие как производительность, расход, потребляемый ток, температура и текущее со-

стояние задействованных устройств, например, двигателей, насосов и клапанов.

В системе управления используются следующие автоматические программы:

- Производственный цикл
- Подача сливок
- Плавление остаточного жира
- Химическая очистка в ходе безразборной мойки (CIP)
- Предварительное промывание водой и дезинфекция перед началом производства.

Система управления маслоизготовителя может быть расширена для следующих компонентов: нагреватель сливок, система дозирования, выход сливочного масла и система безразборной мойки (CIP).

Безразборная мойка (CIP)

В маслоизготовителе предусмотрена операция автоматической очистки (безразборная мойка = CIP).

Запорная арматура, распылительные насадки и насосы, необходимые для очистки, входят в комплект поставки машины.

Стандартное оборудование

- Первый маслобойный цилиндр с приводом с частотным управлением
- Второй маслобойный цилиндр с приводом
- Текстуратор I с участком смешивания I, встроенный насос для масла и привод с частотным управлением
- Камера вакуумирования с вакуумным насосом
- Накопительный бак для пахты
- Насос для перекачки пахты (выпуск пахты) с частотным управлением
- Насос для перекачки пахты (рециркуляция пахты) с частотным управлением
- Насос для перекачки пахты для извлечения масляного зерна
- Освещение для второго маслобойного цилиндра и камеры вакуумирования
- Клапанная арматура для производственного цикла и безразборной мойки
- Отдельная стойка управления (стальная с лаковым покрытием) с силовой частью и блоком управления
- Управляющая арматура исполнительных механизмов клапанов производственного процесса и безразборной мойки
- Цветной графический дисплей с интерфейсом оператора

Дополнительное оборудование

- Расходомер насоса для перекачки сливок
- Предварительный нагреватель для сливок и охладитель для пахты
- Система дозирования для воды, раствора соли и закваски
- Измеритель влагосодержания
- Бункер для сливочного масла с насосами для перекачки сливочного масла
- Машина для затаривания в картонную тару
- Система безразборной мойки (CIP) однократного использования
- Система безразборной мойки (CIP) многократного использования

Компания Вестфалия Сепаратор проектирует, поставляет и монтирует комплексные линии для производства сливочного масла.

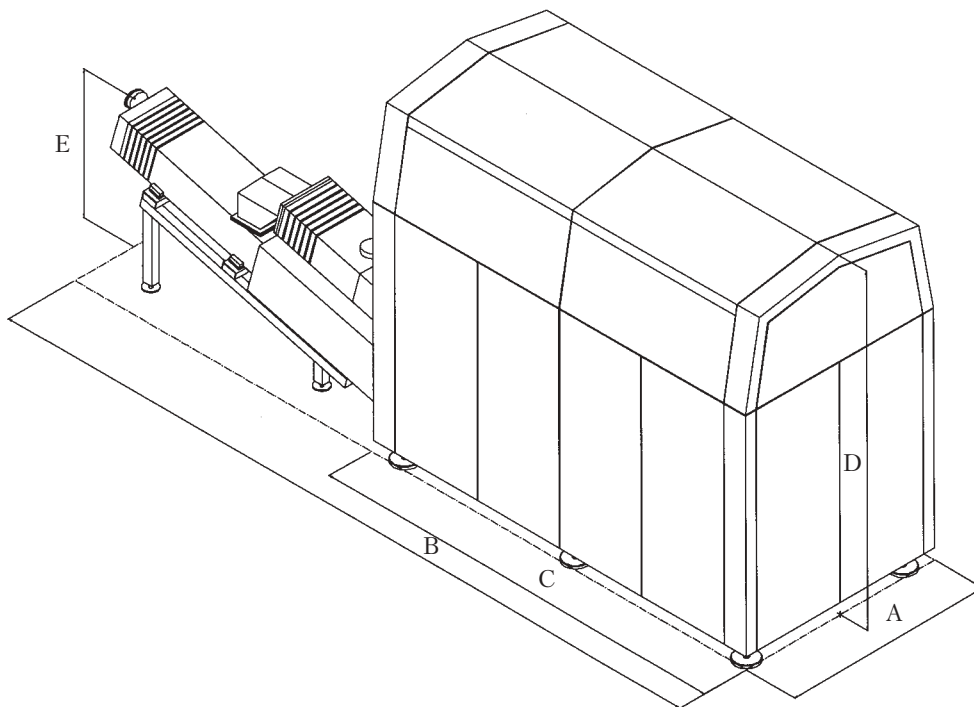
	BUD 1000	BUD 3000	BUD 4500	BUD 6000	BUD 7500	
Электрические приводы						
Первый масляной цилиндр						
Диапазон скоростей мин. ⁻¹	600 - 1000	700 - 1200	350 - 850	350 - 850	500 - 900	
Номинальная скорость мин. ⁻¹	1000	1000	750	750	750	
Номинальная мощность, кВт	22	30	37	55	75	
Второй масляной цилиндр						
Диапазон скоростей мин. ⁻¹	10	10	12	12	12	
Номинальная скорость мин. ⁻¹	1500	1500	1500	1500	1500	
Номинальная мощность, кВт	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	
Текстуратор с участком смешивания I						
Диапазон скоростей мин. ⁻¹	20 - 65	20 - 65	25 - 64	25 - 64	25 - 64	
Номинальная скорость мин. ⁻¹	1500	1500	1500	1500	1500	
Номинальная мощность, кВт	5,5	7,5	11	15	15	
Текстуратор с участком смешивания II						
Диапазон скоростей мин. ⁻¹	20 - 65	20 - 65	25 - 64	25 - 64	25 - 64	
Номинальная скорость мин. ⁻¹			1500	1500	1500	
Номинальная мощность, кВт	5,5	7,5	11	15	15	
Насос для пахты I						
Диапазон скоростей мин. ⁻¹	3000	3000	1500 - 3000	1500 - 3000	1500 - 3000	
Номинальная скорость мин. ⁻¹	3000	3000	3000	3000	3000	
Номинальная мощность, кВт	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	
Насос для пахты II						
Диапазон скоростей мин. ⁻¹	3000	1500 - 3000	1500 - 3000	1500 - 3000	1500 - 3000	
Номинальная скорость мин. ⁻¹	3000	3000	3000	3000	3000	
Номинальная мощность, кВт	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	
Насос для пахты III						
Диапазон скоростей мин. ⁻¹	1500	1500	1500	1500	1500	
Номинальная скорость мин. ⁻¹	1500	1500	1500	1500	1500	
Номинальная мощность, кВт	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
Вакуумный насос						
Номинальная скорость мин. ⁻¹	3000	3000	3000	3000	3000	
Номинальная мощность, кВт	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
Подача воздуха						
Мин. давление воздуха	бар	6	6	6	6	
Охлаждающая вода для вакуумного насоса						
Расход охлаждающей воды	л/час	450	450	450	450	
Производительность						
Номинальная производительность* при						
Сбивании сладких сливок						
39-42% жирности	кг масла/час	1800	3000	4500	6000	7500
Сбивании сквашенных сливок 39-42% жирности						
при рН 4,6-4,75	кг масла/час	1800	4500	4500	6000	6500
Минимальная производительность						
	кг масла/час	800	1500	2500	3000	4000

* Номинальная производительность зависит от обработки сливок, жирности и температуры сливок.

3.9 Измерение шума

Производственный шум, измерен по DIN 45635, часть 1:

Уровень звукового давления L_{pA} = 79 dB
Уровень звуковой мощности L_{WA} = 100 dB
= 100 мв



Размеры

	A	B	C	D	E
BUD 1000	1300	6380	2710	2730	1270
BUD 3000	1300	6380	2710	2730	1270
BUD 4500	1700	7100	3450	3380	1380
BUD 6000	1700	7100	3450	3380	1380
BUD 7500	1700	7100	3450	3380	1380

B MM



Take the Best – Separate the Rest

A company of mg technologies group

Westfalia Separator Food Tec GmbH · Werner-Habig-Straße 1 · D-59302 Oelde (F.R. Germany)

Tel.: +49 (0) 25 22/77-0 · Fax: +49 (0) 25 22/77-20 89

Internet: www.westfalia-separator.food-tec.com · E-Mail: foodtec@gea-westfalia.de

105094, Москва, Россия, Семеновский вал, д. 6, стр. 1.

Tel.: +7 095 787 20 05 Факс: +7 095 787 2008; E-mail: secretary.wsmoscow@gea.ru

191123, С-Петербург, Россия, Шпалерная, д. 36, оф. 313

Tel.: +7 812 272 47 71. Факс: +7 812 272 47 71; E-mail: alexeev.wsspb@gea.ru

630099, Новосибирск, Россия, ул. Ленина, 21, оф. 706.

Tel.: +7 3832 23 46 82. Факс: +7 3832 23 56 81; E-mail: ws@online.nsk.su

01135, Киев, Украина, ул. Павловская, 29.

Tel.: +38 044 461 93 55. Факс: +38 044 461 93 60; E-mail: wsua@westfalia.kiev.ua

Ташкент, Узбекистан, ул. Пушкинская, д.65.

Tel.: +99 8712 41 89 41; +99 871 186 02 01 Факс: +99 8712 41 89 41