

## АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ ЛИНИИ ПО ПРОИЗВОДСТВУ РАССЫПНЫХ КОМБИКОРМОВ, КВО-А2

**Применение:** комплекс предназначен для приготовления сбалансированного рассыпного комбикорма, отвечающего всем техническим условиям, для каждой группы животных на одной линейке оборудования. **ВСЬ ЦИКЛ ПРОИЗВОДСТВА РАССЫПНОГО КОМБИКОРМА АВТОМАТИЗИРОВАН.**

**Исходное сырье:** сырье растительного происхождения: 3 основных компонента и от 1 до 6 макрокомпонентов

**Готовая продукция:** рассыпной комбикорм

ГОСТ 18221-99

ТУ 9759-116-13918047-2015 (разработчик – компания «Доза-Агро»)

**Фасовка:** бункера хранения, мешки или «Биг-Беги»



### Автоматизация

Дозирование и смешивание производится в автоматическом режиме по заданному рецепту



### Модульная конструкция

Снижение времени при монтаже, компактное размещение



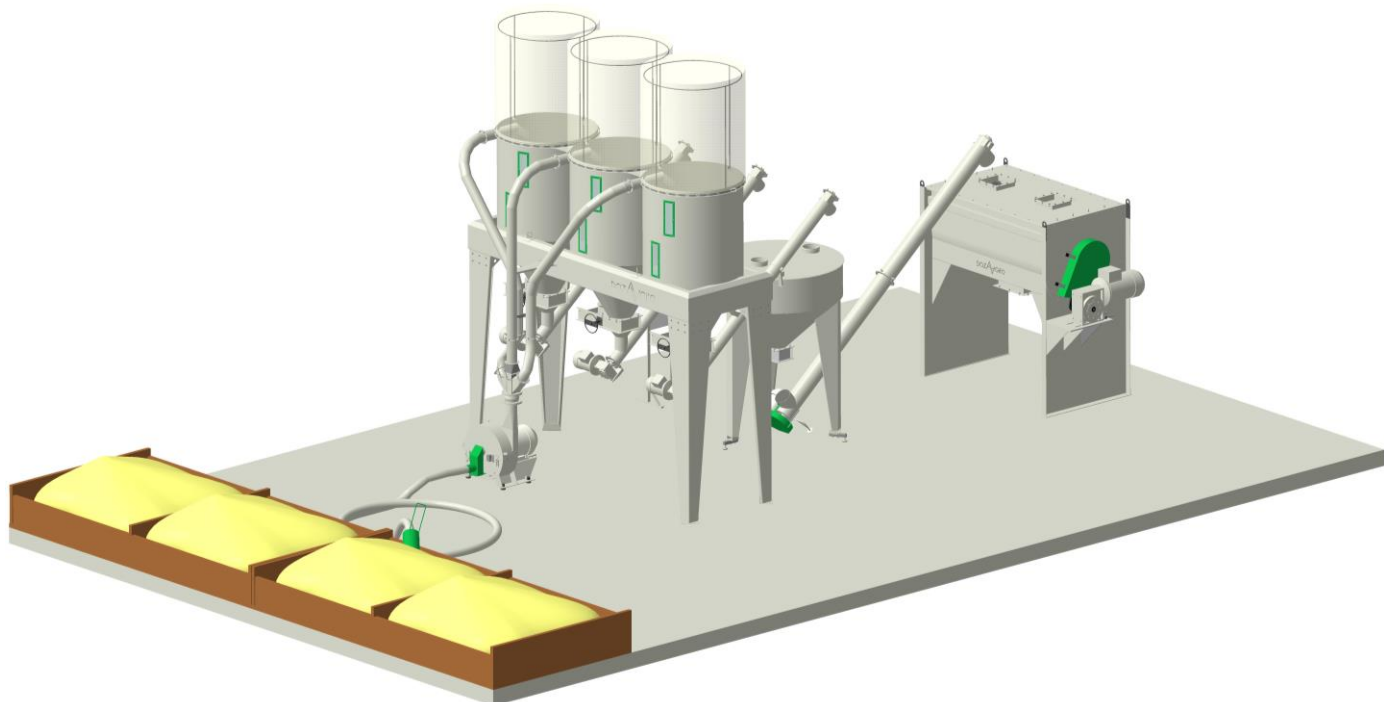
### Универсальность

Обеспечивает производство комбикорма для всех видов животных



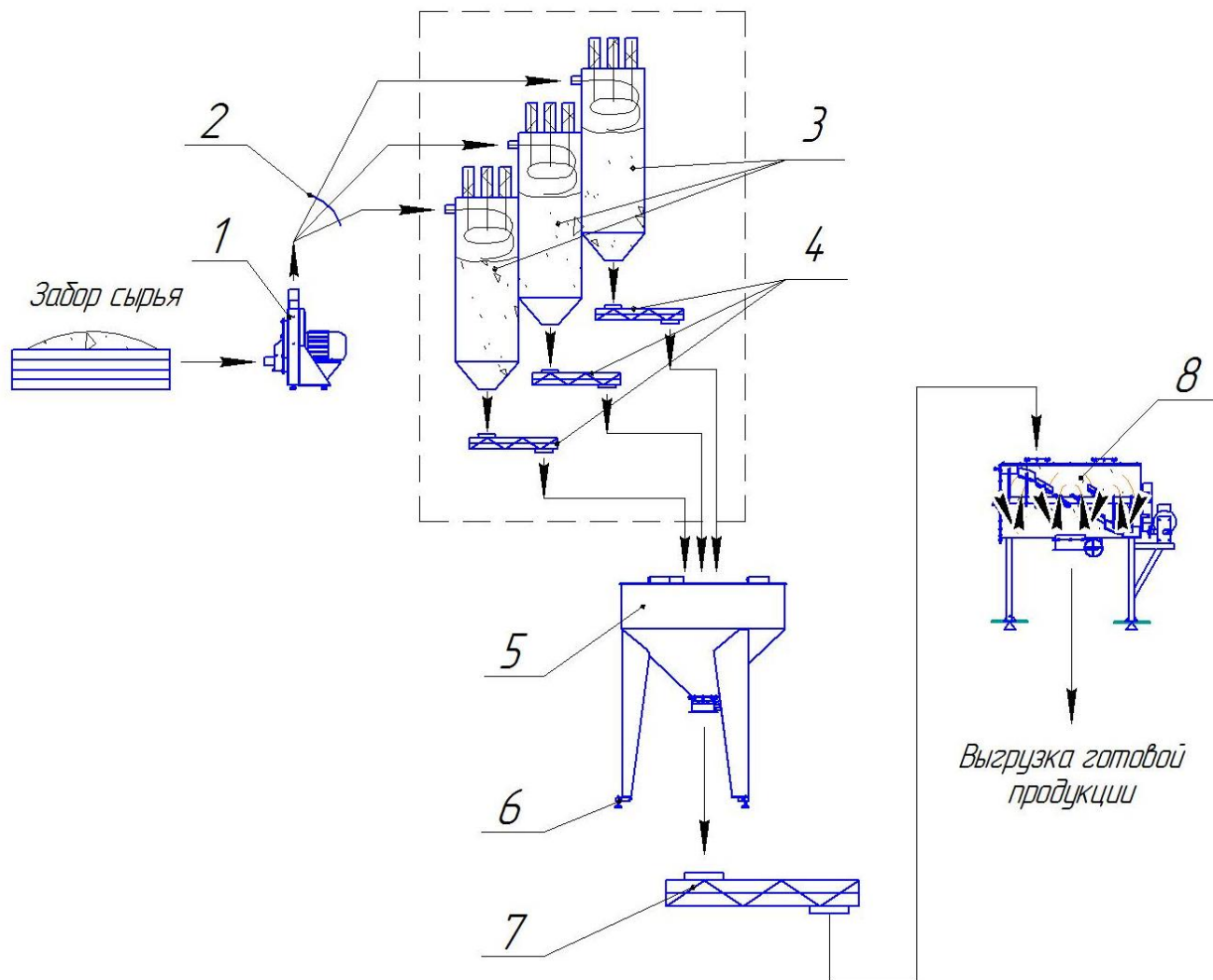
### Экономия

Минимальное влияние человеческого фактора



Производительность: 2000 кг в час

Технологическая схема автоматизированной линии по производству рассыпных комбикормов КВО-А2



Как работает автоматизированная линия по производству рассыпных комбикормов КВО-А2:

**01 Дробление**

Забор начинается с первого компонента эжектором дробилки из бурта, затем продукт по гибкому шлангу попадает в камеру дробления роторной дробилки, где измельчается до размера менее чем диаметр отверстий решета, установленного на дробилке. После чего под действием воздушного потока, создаваемого вентилятором дробилки, дробленый продукт транспортируется через гибкий напорный трубопровод в модульный бункер.

**03 Смешивание**

Смешивание происходит в горизонтальном смесителе и позволяет достичь 98% однородности комбикорма. После окончательной загрузки компонентов комбикорма, смешивание длится 3-5 минут. Ввод БМВД производится напрямую в смеситель.

**02 Дозирование**

Дозирование основных зерновых компонентов, загружаемых во взвешивающий бункер из модульного бункера каждый в отдельную емкость, производится в автоматическом режиме дозаторами по заданному рецепту, занесенному в память системы управления СУ. Как только в бункер отдозировалось необходимое количество каждого компонента (по заданной рецептуре) происходит отгрузка навески в смеситель.

**04 Выгрузка**

Выгрузка происходит при работающем смесителе, через речную задвижку. Полученная комбикормовая продукция отправляется на хранение или фасовку.

Комплектация и стоимость

автоматизированной линии по производству рассыпных комбикормов КВО-А2:

Автоматизированная линия по производству рассыпного комбикорма					
№ п/п	Наименование	Кол-во	Мощность, кВт	Прайсовая цена, руб.	
				ед.	всего
1	Дробилка зерновая ДКР-3УМ	1	18,50	158 000	158 000
2	Делитель потока ДПУ-127-3	1	0,00	26 000	26 000
3	Бункер модульный БМД-3/3,5	1	0,00	812 000	812 000
4	Дозатор шнековый ДШ-150 (5)	3	1,10	86 000	258 000
5	Бункер весовой БВ-1,2	1	0,00	110 000	110 000
6	Устройство управление рецептурой (ЭВДУ-082) (3 датчика)	1	0,00	62 000	62 000
7	Транспортер шнековый ТШ-200/3У-4	1	2,20	75 000	75 000
8	Смеситель СВГ-5А	1	11,00	508 000	508 000
9	Система управления СУ	1	0,00	602 000	602 000
10	Комплект соединительных элементов	1	0,00	45 000	45 000
ИТОГО			35,00	2 656 000	
Срок изготовления			15 р.д.		

- ✓ Собственное производство
- ✓ Срок изготовления – 15 рабочих дней
- ✓ Работаем по РФ и СНГ
- ✓ Гарантия 12 месяцев
- ✓ Доставка в любую точку России и ближнего зарубежья

С уважением, ООО «Доза-Агро»

Мы в социальных сетях

