

3.01 Beschreibung

3.01.02 Funktion (Abb. 3.01-3)

Das Absackgut wird über die Zuführungseinrichtung 55-G (1) in die Nettowaage E55 (2) gefördert und dort gewogen. Von dort gelangt es über den Verbindungstrichter VTR (3) und das Zwischenstück mit Zweiwegeverteiler (4) in den Absackautomaten SPEEDLINE (5).

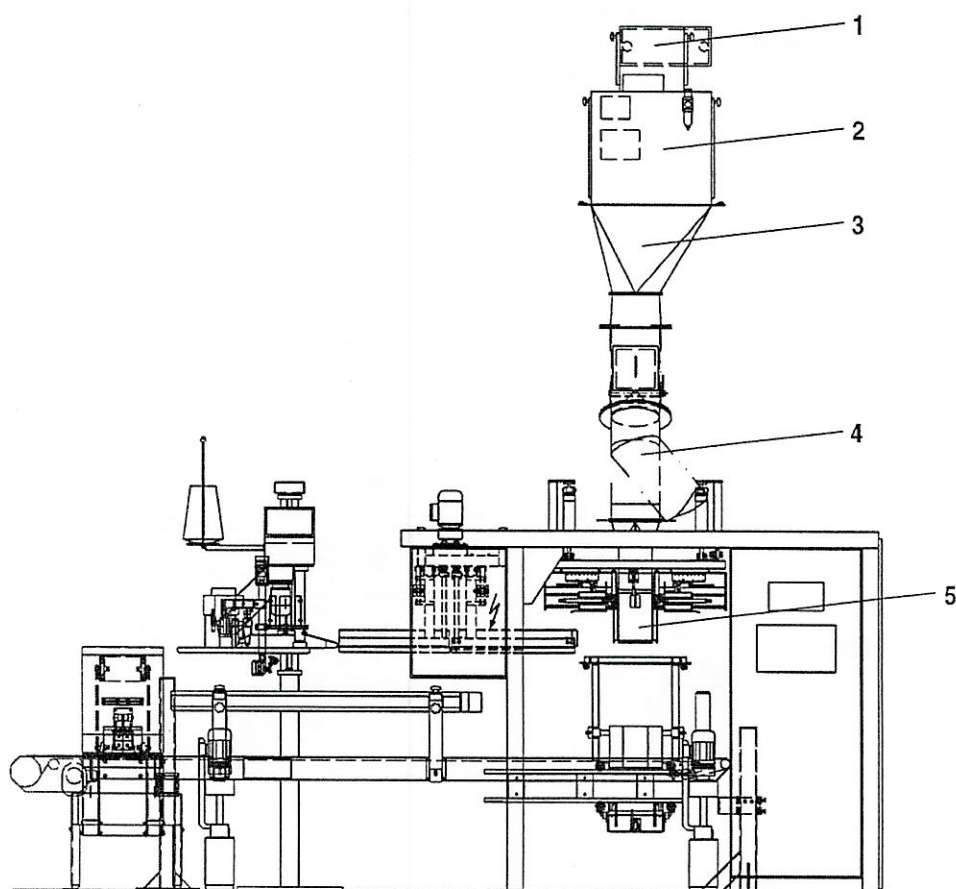


Abb. 3.01-3

Aufbau und Funktion

3.01 Beschreibung

3.01.02 Funktion (Abb. 3.01-4)

Der Absackautomat SPEEDLINE (5) nimmt einen leeren Sack vom Sackmagazin BM (6) auf und befestigt den Sack am Füllstutzen. Nun öffnen sich die Klappen des Füllstutzens, und das Absackgut fließt in den Sack. Wenn der Sack vollständig gefüllt ist, wird er von der Transfervorrichtung (7) übernommen. PE Säcke werden dann durch die Schweißvorrichtung (8) am oberen Sackrand verschweißt. Die Transfervorrichtung (7) leitet den auf dem Transportband CB 320 GU (9) stehenden Sack in die Führungsvorrichtung (10). Die Führungsvorrichtung (10) transportiert den Sack auf dem Transportband CB 320 GU (9) weiter zur Sackverschleißeinrichtung SVS 3 (11).

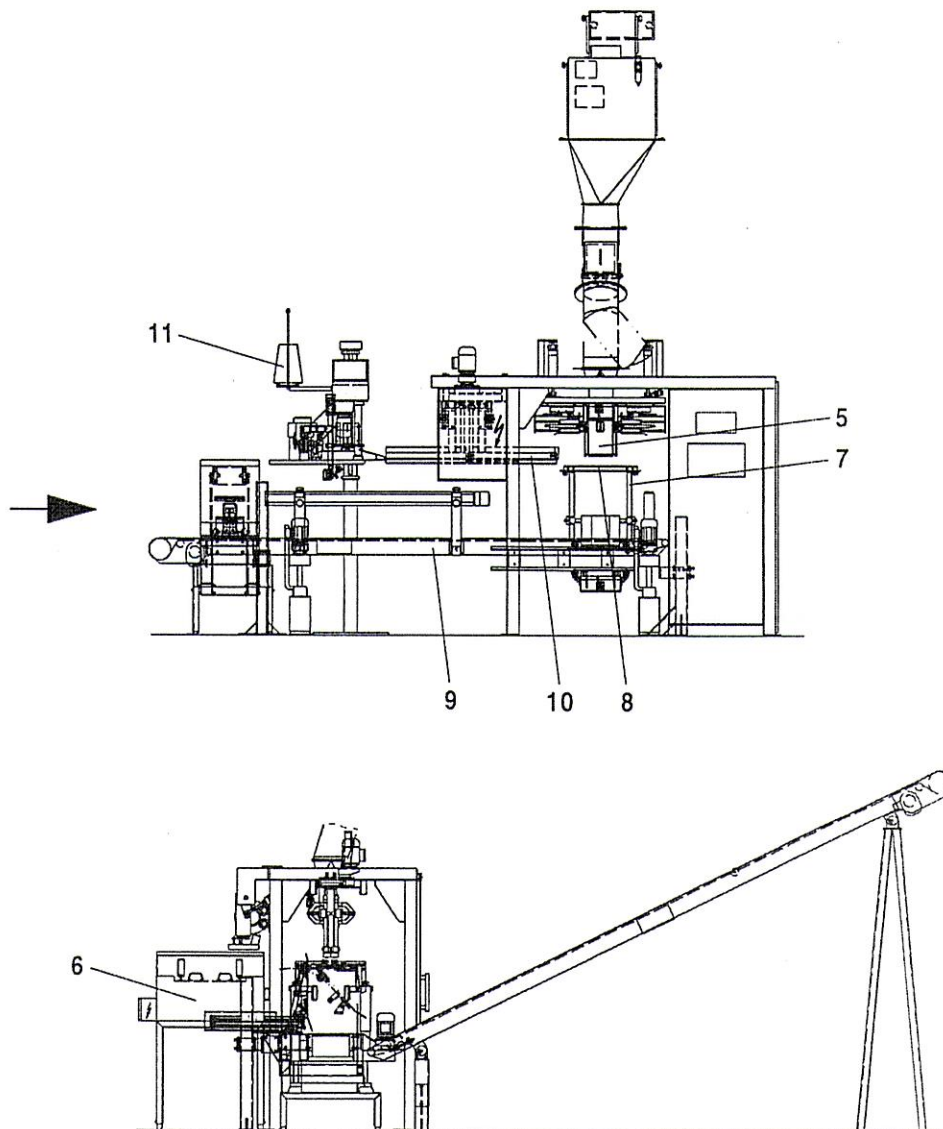


Abb. 3.01-4

3.01 Beschreibung

3.01.01 Komponenten der Absackanlage (Abb. 3.01-1)

- Zuführungseinrichtung 55-G (1)
- Nettowaage E55 (2)
- Verbindungstrichter VTR (3)
- Zwischenstück mit Zweiwegeverteiler (4) (kundenseitig)
- Absackautomat SPEEDLINE (5)
- Schweißvorrichtung (6)
- Sackverschließeinrichtung SVS 3 (7)

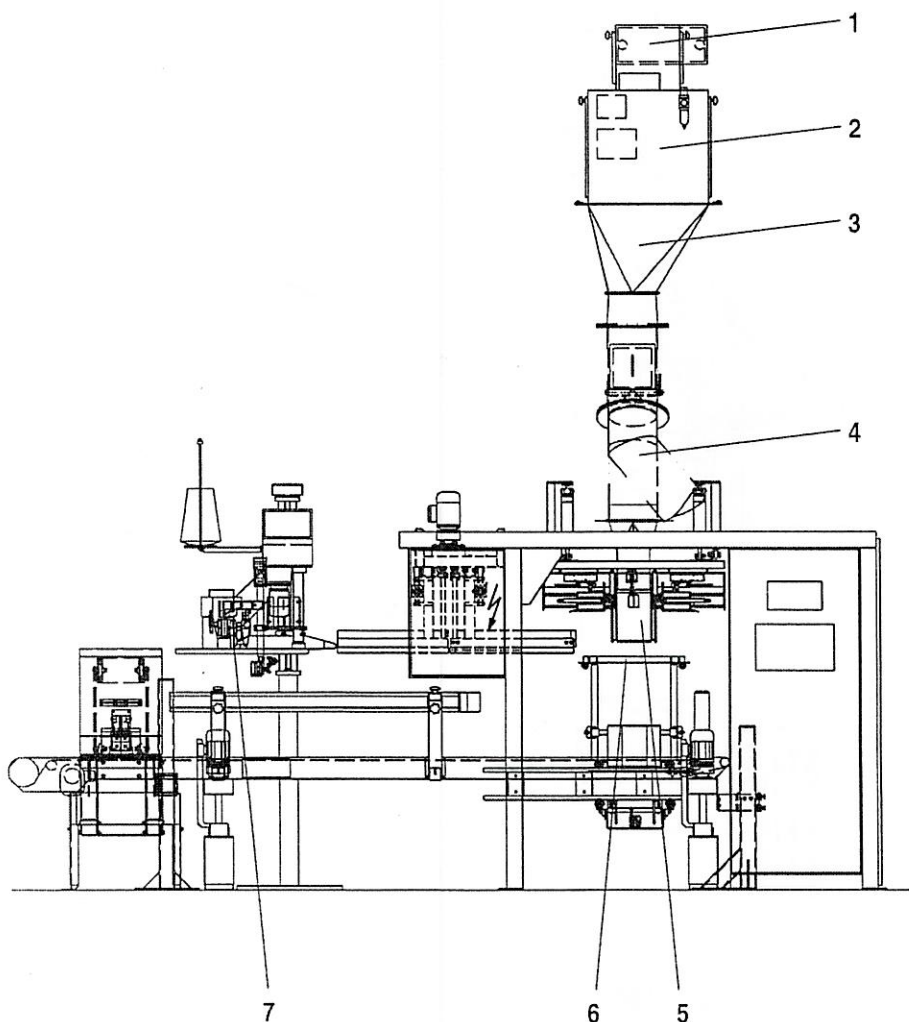


Abb. 3.01-1

Aufbau und Funktion**3.01 Beschreibung****3.01.01 Komponenten der Absackanlage (Abb. 3.01-2)**

- Etikettierer LAS (8)
- Sackmagazin BM (9)
- Transportband CB 320 GU (10)
- Sackabstoßvorrichtung SAV-2 (11)
- Transportband CB 600 GU (12)
- Zentralsteuerschrank mit Wägeelektronik SPEEDAC 8 (13)

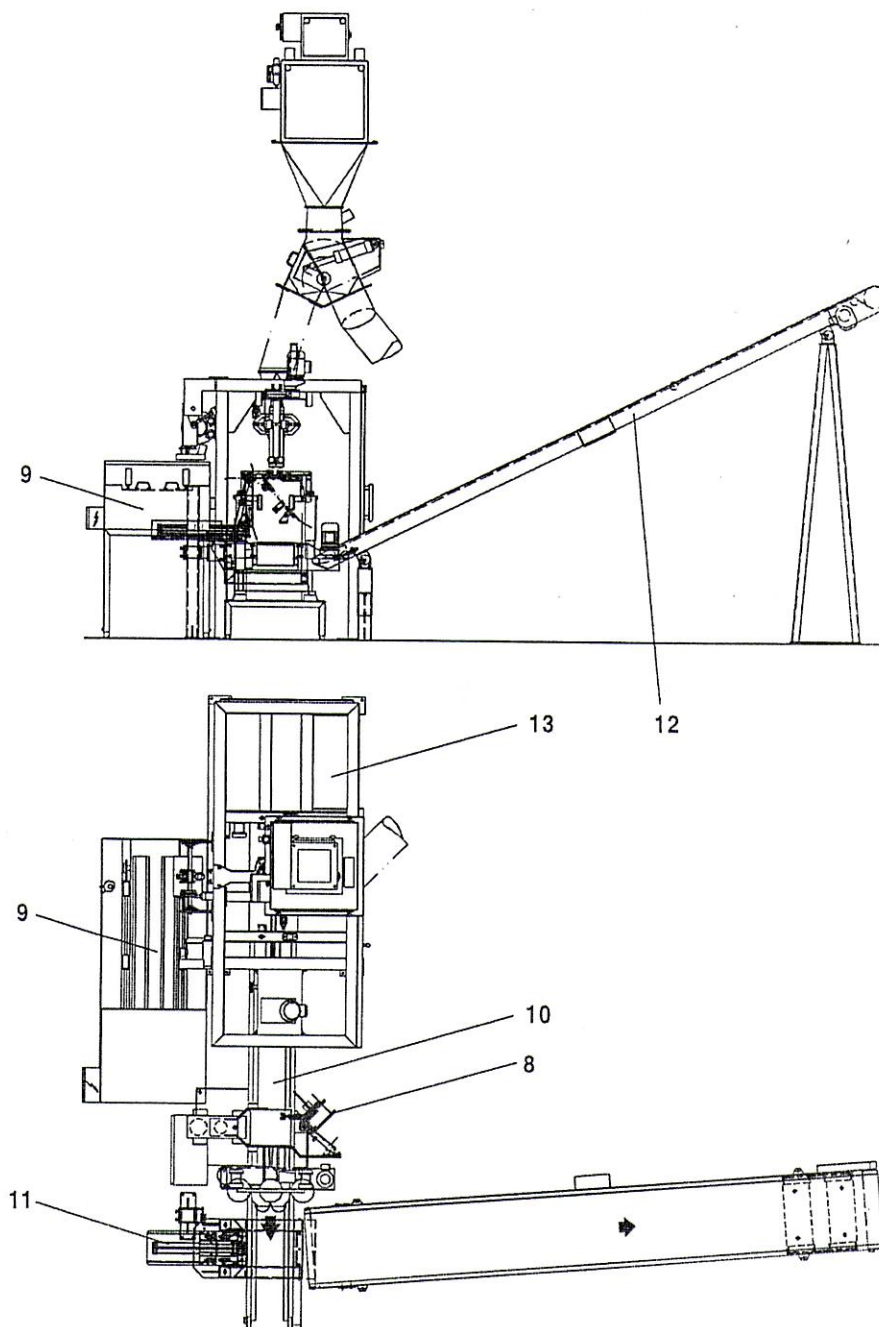


Abb. 3.01-2

3.01 Beschreibung

3.01.02 Funktion (Abb. 3.01-5)

Papiersäcke werden dann mit einem vom Etikettierer LAS (12) bereitgestellten Etikett durch die Sackverschleißeinrichtung SVS 3 (11) am oberen Sackrand vernäht.

Das Transportband CB 320 GU (9) befördert den Sack zur Sackabstoßvorrichtung SAV-2 (13). Die Sackabwurfvorrichtung SAV-2 (13) stößt den Sack auf das ansteigende Transportband CB 600 GU (14), welches den Sack zur Weiterverarbeitung befördert.

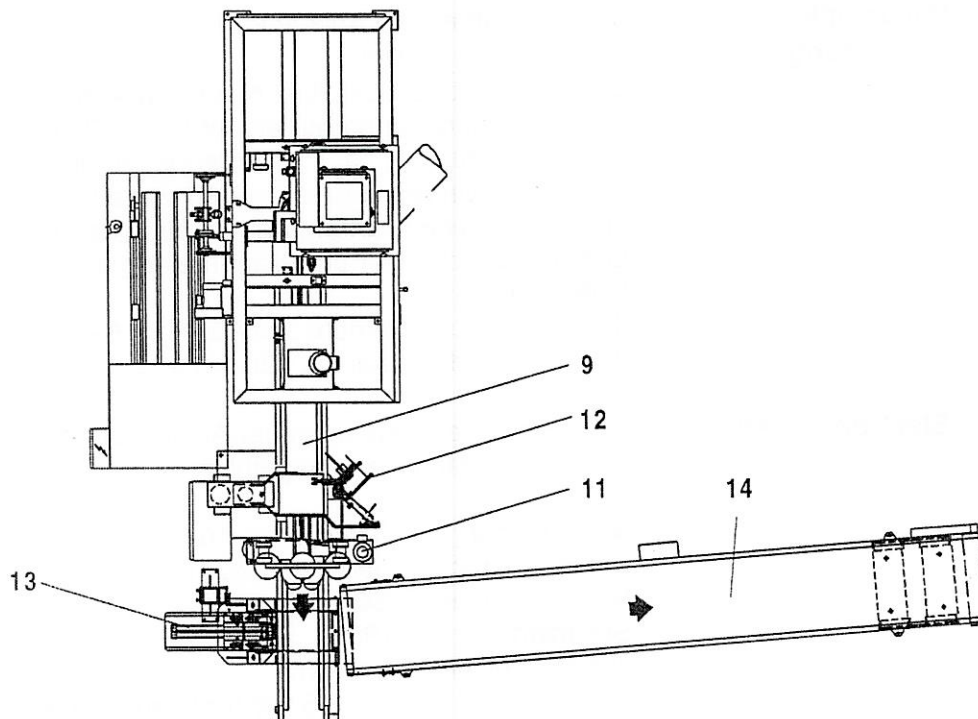


Abb. 3.01-5

Aufbau und Funktion

3.02 Technische Daten

Ausführung	alle Teile ausgeführt Normalstahl,
Anstrich	<u>Maschinen / Motoren</u> Standard-Maschinenlack, 1x Grund- und 1x Deckanstrich, Farbton lichtgrau RAL 7035 <u>Schaltschränke und Klemmenkästen</u> 1x Grund- und 1x Deckanstrich, Farbton kieselgrau RAL 7032
Pneumatik- Ausrüstung	die zum Betrieb der Anlage erforderliche Druckluft wird bauseits bereitgestellt, die beigestellte Druckluft ist öl- und wasserfrei, bei Umgebungstemperaturen unter + 5° C sollte der Tau- punkt der Druckluft ca. 5° C unter der zu erwartenden niedrigsten Umgebungstemperatur liegen, die erforderliche Wartungseinheit bestehend aus Luftfilter, Druckregler und Manometer gehört zum Lieferumfang, der erforderliche Betriebsdruck beträgt 5 - 6 bar, der Luftbedarf beträgt ca. 120 NI/Sack
Elektroausrüstung	die elektrische Ausrüstung der Anlage ist entsprechend den VDE-Vorschriften ausgeführt: Netzspannung: 3 x 400 V $\pm$ 10 %, Netzfrequenz: 50 Hz $\pm$ 2 %, Steuerspannung: 24 V DC, Schutzart: IP54, elektrischer Anschlusswert: ca. 6,5 kW für Chronos-Lieferanteil, ca. 4,5 kW für vom Kunden beizu- stellenden drei Produktzuführbänder
Entstaubung	es wird empfohlen, die Anlage an eine geeignete Ent- staubung anzuschließen, entsprechende Anschluss- möglichkeiten sind an den Maschinen vorgesehen. • erforderlicher Unterdruck an der Absaugstelle 0,01 bar • benötigte freie Luftmenge max. 20 m³/min

3.02 Technische Daten

Aufstellung

Aufbau und Hauptabmessungen der Anlage ähnlich Zeichnung H032404, bei der Einplanung der Anlage wird berücksichtigt, dass die Nachrüstung einer Sackherstellmaschine für Säcke von der Schlauchfolienrolle möglich ist, die Anbringung der Folienrollen kann nach Ihrem Vorschlag von hinten (durch die Wand) ermöglicht werden, der Einbau der Wägeeinrichtung muss frei von Stößen und Schwingungen erfolgen, die für die Aufstellung des Waagenvorbehälters, der Waage und des Absacktrichters erforderliche Unterkonstruktion wird nach den in unserer Aufstellungszeichnung vorgegebenen Abmessungen bauseits vorgesehen, zum bauseitigen Leistungsumfang gehören weiterhin:

- 3 Produktzuführbänder
- 1 Vorbehälter mit 2 Füllstandsmeldern
- 1 Zwischenstück vor dem Zweiwegeverteiler ca. 200 mm hoch zur Staubabsaugung
- 1 handbetätigter Zweiwegeverteiler
- 1 Verbindungsrohr zur SpeedLine

Umgebung

Voraussetzung ist es wird vorausgesetzt, dass die Abfüllanlage in einem geschlossenen Gebäude, vor Witterungseinflüssen geschützt, eingebaut wird, die Umgebungstemperatur sollte hier den Bereich von + 5 bis + 40° C nicht überschreiten, für andere Umgebungstemperaturbereiche sind besondere Vorkehrungen für die pneumatische und elektrische Ausrüstung erforderlich

Weitere Einzelheiten sind der **Technischen Spezifikation im Anhang von Kapitel 1 „Allgemeines“** zu entnehmen.



10/10-3.doc

Aufbau und Funktion

Notizen

This image shows a single page of white paper with horizontal blue or grey ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page, leaving small margins at the top and bottom. There is no handwriting or other markings on the paper.