

PRODUKTDATEN:

Produkt	: div. Ingredienzien für die Lebensmittelherstellung
Eigenschaften	: frei fließend, hygroskopisch
rel. Restfeuchte	: technisch trocken
Produkttemperatur	: entsprechend der Umgebungstemperatur
Schüttgewicht	: 0,3 – 0,6 kg/l

1.0 1 HALBAUTOMATISCHE BRUTTO-ABSACKANLAGE

Technische Details der Absackanlage

Leistung	: ca. 100 S/H
Sackgewicht	: 20, 25 kg
Sackgrößen	: Sackbreite: 500 mm Sacklänge: 700 - 930 mm Sacktiefe: 150 mm
Sackausführung	: Papier (2-5 Lagen) mit PE-Innensack oder PE
Wägebereich	: 10 - 30 Kg
Wägegenauigkeit	: 2 Sigma + 50 g/- 0 g
Wägegenauigkeit	: Konform mit PTB
Pneumatikanschluss	: 5 – 6 bar
Luftbedarf	: 400 Nl/min
Schutzklasse	: IP54
Aspirationsluft	: 45 m³/min
Steuerspannung	: 400 V, 50 Hz – 24 DC 3-Phase + Neutral + Erde
Elektr. Leistung	: 15 kW
Arbeitsdruck	: 6 bar
Druckluftverbrauch	: V = 89 Ndm³/Sack
Elektro-Komponenten	: SIEMENS/EATON
PLC	: S7 – 300
Antriebsmotoren, Getriebe	: SEW
Pneumatikteile	: FESTO
Werkstoff	: nichtrostender Stahl DIN 1.4301
Kabelrinne	: Fabrikat Cablofill
Schutzartklasse	: IP 54
Zone	: ATEX ZONE innen Zone 20 bis 500 mm Radius Zone 21 500 mm – 1.000 mm Radius Zone 22

1.1 1 ANDOCKTELLER FÜR MISCHERCONTAINER

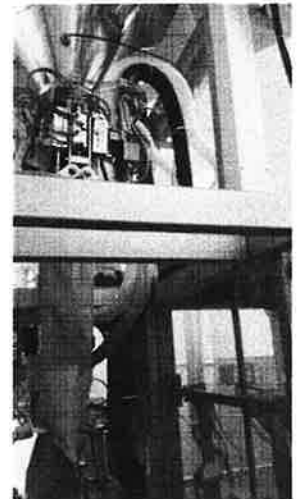
- zur Auflage auf eine vorhandene Stahlkonstruktion
- federbelasteter Andockteller, zum Aufsetzen der Mischercontainer
- mit Stützfüßen zum Hallenboden
- Werkstoff 1.4301

1.2 1 BOTTOM-UP ABSACKANLAGE

Der Befüllvorgang beginnt mit dem Anheben des Sackstutzens. Gleichzeitig wird das Schneckengehäuse mittels der Hubvorrichtung angehoben. Dadurch öffnet sich der untere Bereich der Schnecke mit Dosierkegel. Während des Befüllens wird der Sackstutzen gesenkt. Der Abstand zwischen Schneckenauslauf und Schüttgut wird auf einem Minimalabstand gehalten, so dass auch die Staubentwicklung minimiert wird.

bestehend aus:

- Abfüllen von pulverigen Produkten
- Vorlagetrichter mit randgänigem Rührwerk, mit Deckel für Reinigung
- mit Füllstandsmelder
- vertikale Schneckendosierung
 - Grob-, Mittel- und Feinstromdosierung
 - Dosierschnecke mittels Servo-Motoren angetrieben
 - Schneckenrohr-DN 140 mm
 - einfache Demontage für Reinigung bei Produktwechsel
 - Lineareinheit (Servo + Zahnriemen)
- Reinigungssystem
 - Das Schneckenrohr ist über Schnellverschlüsse
 - demontierbar, so dass die Schnecke zur Reinigung entnommen werden kann.
 - mit Anschlußstutzen (im oberen Bereich des Schneckenrohres) für den gezielten Ablauf der Reinigungsflüssigkeit, dieser wird manuell zu Reinigungszwecken angehängt.
 - gefertigt in Werkstoff 1.4301
- Brutto-Verwiegesystem mit 3 Wägezellen
- Elektroschalter zur Überwachung der ordnungsgemäßen Position des angehängten Sackes.
- Zuführung von Inertgas möglich
- alle Produktberührende Flächen auf Armlänge für die Reinigung (trocken und naß) erreichbar



1 PNEUMATISCHE SACKKLEMMME SK

- Sackstutzen für automatische Sackanhängung mit zangenförmig arbeitenden Sackspreizbacken, elektro-pneumatisch betätigt
- zum Erfassen der geschlossenen Sackseiten bzw. Falten während der Befüllung und zum Strecken der Sacköffnung in eine flache, geschlossene Form nach Abschluss des Füllvorganges
- Elektroschalter zur Überwachung der ordnungsgemäßen Position des angehängten Sackes
- Sackanhängung von Hand mittels 2 Stück Handbetätiger links und rechts am Stutzen
- gefertigt in Werkstoff 1.4301

1 ENTLÜFTUNGSEINRICHTUNG EVA

- eingebaut über der Sackführungsvorrichtung FV
- motorisch betätigte Lineareinheit, aufgebaut auf eine stabile Tragkonsole, zum Ein- und Ausfahren des Sondengestells
- Saugrohre bestückt mit Edelstahl-Filtersonden, ausgelegt auf die zur Verwendung kommenden Sacklängen
- Porosität der Filtersonden 0,002 mm
- Vakuumpumpe, Leistung 60 m³/h, zur Erzeugung des erforderlichen Unterdrucks
- Vakuumventil angebaut an der Lineareinheit, zum Ein- und Ausschalten der Luftabsaugung
- zusätzlich vor geschalteter Staubfilter mit Manometer zwischen Vakuumventil und Vakuumpumpe
- flexibler, druckfester Vakuumschlauch, Länge ca. 3 m, zur Verbindung der Vakuumpumpe mit dem Filtersondengestell
- Magnetventil zum kurzzeitigen Aufschalten von ölfreier Druckluft auf die Filtersonden zum Abbauen des Unterdrucks und Abblasen der Sonden vor dem Herausfahren aus dem Sack
- gefertigt in Werkstoff 1.4301



1 TRANSFERVORRICHTUNG TV

- Pneumatisch betätigte Sackhaltearme mit Greifleisten, angebaut an die Transfervorrichtung zur Übernahme des gefüllten Sackes vom Sackstutzen.
- Verfahrereinheit auf Umlauf-Kugelbuchsen gelagert, mit Antriebsmotor und Zahnriemen zum Transport des Sackes aus der Füllposition und Übergabe auf das Sacktransportband und in die Zahnriemenführungsvorrichtung
- gefertigt in Werkstoff 1.4301

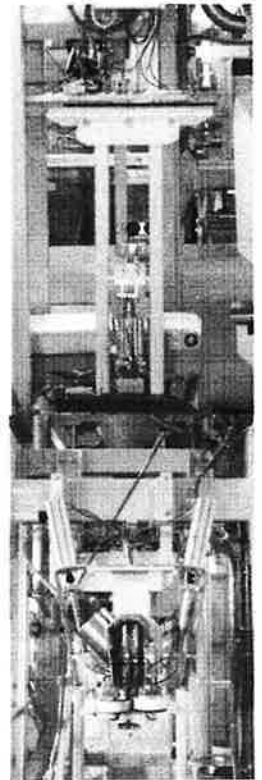
1 FÜHRUNGSVORRICHTUNG FV

Zur Übernahme des Sackes von der Transfervorrichtung.

- Sackführungsvorrichtung mit zwei getrennten Führungssegmenten
- mit pneumatisch betätigten, öffnenden und schließenden Zahnriemen, zum Erfassen des oberen Sackrandes
- Übergabe des Sackes in die nach geschaltete Verschleißmaschine
- Antrieb durch frequenzgeregelten Getriebemotor zur Anpassung der Geschwindigkeit an das Sacktransportband und die Verschleißanlage
- gefertigt in Werkstoff 1.4301

1 SEKUNDÄR-ENTLÜFTUNGSVORRICHTUNG SEV

- Einrichtung zum Herauspressen der überschüssigen Kopfluft aus dem Sack, insbesondere bei PE-Säcken erforderlich, die verschweißt werden.
- Ausführung mit elektro-pneumatisch betätigten, vertikal verfahrbaren Rollen
- inkl. Staubabsaughaube
- gefertigt in Werkstoff 1.4301



1 HALBAUTOMATISCHE SACKAUFSTECKEINHEIT OSA-HEA

- Sacköffner mittels Vakuumsauger/Saugdüse
- Aufsteckeinheit, pneumatisch angetrieben
- Auflageeinheit für das einzelne Einlegen des Sackes auf den Tisch
- mit einstellbaren Anschlägen
- Einheit mittels Makroplonscheiben eingehaust
- gefertigt in Werkstoff 1.4301

Bei Einsatz dieser Option ist ein nachträgliches Aufrüsten der Anlage mit einem Sackmagazin und vollautomatischer Aufsteckeinheit (hier komplettes Gestell mit Sack-Klappband, Sackspendeband etc.) möglich. Die Aufsteckeinheit OSA-HEA wird dann weiterverwendet.

2 SACKTRANSPORTBÄNDER (GLIEDERBAND)

- Transportband zum Fördern gefüllter, aufrecht stehender Säcke, angeordnet unter den vorstehend beschriebenen Führungsvorrichtungen
- Gliedergurtbreite ca. 400 mm
- Transportbandgerüst in stabiler Profilstahlkonstruktion
- Aufgabeseite mit kugelgelagerten Umlenkrollen und Spannstation mit Stellspindeln
- Abgabeseite mit kugelgelagerten Antriebsrollen, angetrieben über einen neben dem Bandgerüst angeordneten Getriebemotor mit Kettentrieb,
- inkl. Motorische Höhenverstellung
- endlos aufgelegtes Gliederband, FDA-konform
- gefertigt komplett in Werkstoff 1.4301

1 SACKVERSCHLIESSSTATION

bestehend aus:

- Verschweisseinrichtung, inkl. 2 Paar Schweißbacken, montiert über der Sackführung bei Sackübergabe und Steuerung zur Schweißeinrichtung
- Reinigungsstation zum Entfernen von Produktstaub im Schweißnahtbereich zum Einbau unter der Maschinenabdeckhaube
- Sackzunähmaschine, gefertigt weitestgehend in Werkstoff 1.4301

Die Maschine verschließt mehrlagige Kraftpapiersäcke mit PE beschichteter Innenpapierlage oder PE-Innenpapierlage oder PE-Innen-sack. Alternativ können auch die Säcke vernäht werden.



1 UMFALTVORRICHTUNG

- zum Umfalten des Sackkopfes, um einen optisch schöneren und dichterem Sack zu bekommen. Der umgefaltete Sackrand wird mit vernäht.
- gefertigt in Werkstoff 1.4301

1 SACKUMLEGEVORRICHTUNG SUV

- angeordnet hinter der Verschleißanlage, zum Umlegen der Säcke mit dem Boden voran auf das Transportband
- Schweißkonstruktion für Befestigung am Boden
- gefertigt komplett in Werkstoff 1.4301
- pneumatisch betätigte, kugelgelagerte Klemmvorrichtung zum Drehen und Umlegen der Säcke
- Arbeitsgeschwindigkeit stufenlos über Drosselventile einstellbar
- Auslösung der Schwenkbewegung durch eingebaute Lichtschranke
- komplette Pneumatik- und Elektro-Ausrüstung anschlussfertig installiert

1 SCHUTZABSPERRUNGEN

Anstelle der Zaunanlagen hinter der Abfüllstation

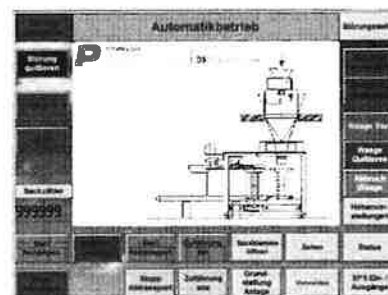
bestehend aus:

Edelstahlpfosten, Makrolon-Scheiben (transparent), 6 mm stark sowie Türen, etc.



1 ZENTRALSTEUERSCHRANK

- VA-Schrankgehäuse, Schutzart IP55, für Aufstellung direkt neben der Abfüllanlage
- Steuerschrank enthaltend den kompletten Leistungsteil und die Funktionssteuerung für die komplette Verpackungslinie
- Steuerteil ausgeführt als frei programmierbare Steuerung, Fabrikat S7-300 und Profibus oder Profinet
- mit einem Fernwartungsmodul (Bereitstellung eines LAN-Netzwerkes in den Schaltschrank bauseits durch Sie)
- PPP-Bagging Controller sowie ein grafikfähiges Display zur Bedienerführung und Fehlermeldung in die Gesamtsteuerung integriert
- Bedienungsfrontplatten in die Schaltschranktür eingebaut
- abschließbarer Hauptschalter sowie alle zentralen Bedien- und Anzeigeelemente in die Fronttür des Steuerschranks eingebaut
- Ausführung der Gitterrinnen in Werkstoff 1.4301
- komplette Ausrüstung anschlussfertig nach den einschlägigen VDE-Vorschriften auf Klemmenleisten verdrahtet
- zonenfreie Aufstellung
- gefertigt in Werkstoff 1.4301



Gesamt-Festpreis

€ 235.000,00