

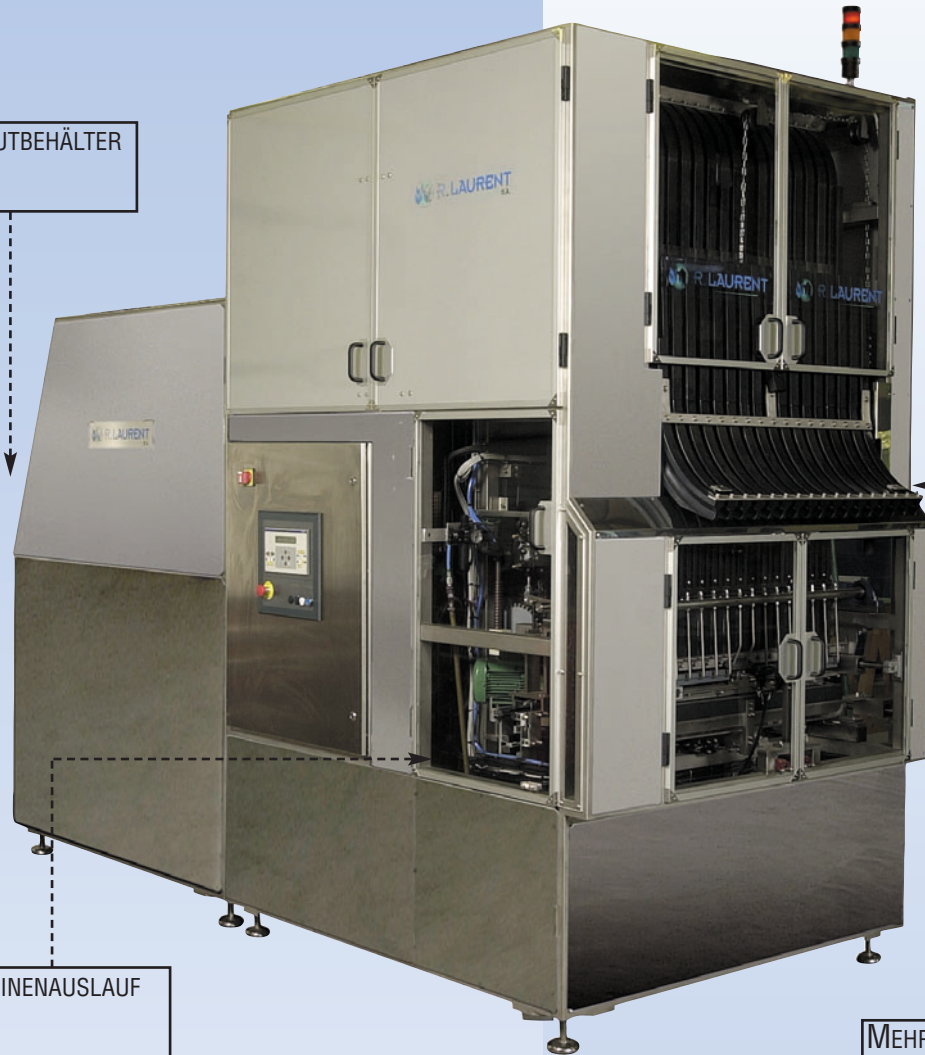
AUFRICHT- UND ZUFÜHRANLAGE FÜR DIVERSE BEHÄLTER, FLASCHEN UND DOSEN ETC. *DISTRIBUIDOR DE TUBOS, FRASCOS Y LATAS*

FICHE CARD

C4

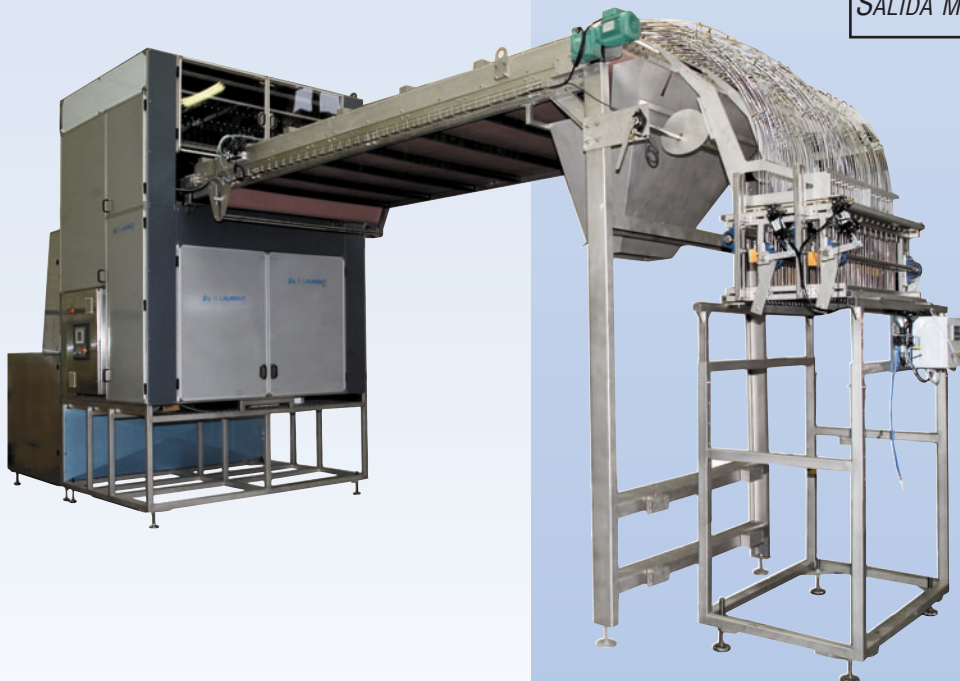
05/2005

SCHÜTTGUTBEHÄLTER
GRANEL

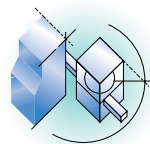


MASCHINENAUSLAUF
SALIDA

MEHRBAHNIGER MASCHINENAUSLAUF
SALIDA MULTIPISTA



R. LAURENT S.A. • Z.I. 21270 PONTAILLER-SUR-SAONE
Tél 33 (0)3 80 36 13 63 ■ Fax 33 (0)3 80 36 18 78 ■ France
Internet : <http://www.r-laurent-sa.com>
E-mail : salaurent.salaurent@wanadoo.fr



R. LAURENT
S.A.

TECHNISCHE BESCHREIBUNG

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

FUNKTIONSWEISE: Eine lose Schüttung, bestehend aus Flaschen, Fläschchen oder anderen diversen Behältern, wird auf Abstand ausgerichtet und in die für das spätere Befüllen korrekte Position aufgerichtet. Anschließend wird das Verpackungsmaterial mittels Gleitförderer oder mittels Rutsche aus der Anlage abtransportiert. Bei dieser Anlage ist sowohl ein 1-bahniger als auch ein mehrbahniger Maschinenauslauf möglich.

LEISTUNGSDATEN: Pro Stunde können mehrere 10.000 Einheiten verarbeitet werden. Die tatsächliche Ausbringung der Anlage ist jedoch abhängig vom Typ und Format des zur Verwendung kommenden Verpackungsmaterials (diese Anlage arbeitet jedoch auch bei bis zu 10 x niedrigerer Ausbringung noch sehr zuverlässig).

PRINZIP: Die Fläschchen (oder andere Behälter) werden als lose Schüttung in einen Vorlaufbehälter gefüllt. Diese Befüllung des Vorlaufbehälters kann sowohl manuell, als auch mit Hilfe von vorgeschalteten Zuführbändern vorgenommen werden. Mobile Vorausrichter bringen die zu verarbeitenden Verpackungsmaterialien dann in die gewünschte Position. Anschließend wird das Verpackungsmaterial in Kanäle verbracht, die bei dieser Anlage gleichzeitig als Puffer dienen (für das Erreichen hoher Ausbringung). Jeder dieser Kanäle ist mit einer Erkennungs- und Rückwerfvorrichtung versehen. Dadurch werden sowohl falsch positionierte als auch doppelt aufeinanderliegende Flaschen wieder zurück in den Aufrichter befördert. Um einen Leistungsabfall zu vermeiden, wird die Rückwerfvorrichtung direkt von der entsprechenden Geschwindigkeit des Gleitförderers geregelt. Die aufgerichteten Verpackungsmaterialien können den nachgeschalteten Abfüllanlagen 1-bahnig oder mehrbahnig zugeführt werden.

AUSFÜHRUNG: Ein Getriebemotor steuert die Bewegung der auf zwei seitliche Ketten montierten Mitnehmerschienen. Diese Ketten laufen in Führungen und werden automatisch gespannt. Der Maschinenauslauf und dessen Anbindung an nachgeschaltete Anlagen wird gem. dem kundenseitigen Layout ausgeführt.

EINSTELLUNGEN: Richten sich nach den zu verarbeitenden Verpackungsmaterialien.

VERWENDUNG - AUFSTELLUNG: Kann jeglichen Maschinentyp (Abfüllmaschinen, Druckmaschinen etc.) mit korrekt ausgerichteten Verpackungsmaterialien versorgen. Die Befüllung des Vorlaufbehälters erfolgt in einer Höhe von 1,20 m über dem Boden. Die Konzeption des Maschinenauslaufs und dessen Anbindung an nachgeschaltete Anlagen richtet sich nach den Wünschen und Anforderungen des Kunden. Das Schüttgutvolumen (für max. Autonomie) liegt zwischen 1 und 2 m³ (oder gem. den Anforderungen des Kunden entsprechend höher). Die geschlossene Bauweise der Anlage dient als Schutzvorrichtung und gewährleistet eine bestmögliche Schalldämmung.

TECHNISCHE DATEN: Eine leistungsfähige Maschine. Einfache Konstruktion, robuste Bauweise, zuverlässige Funktion. Die Abmessungen der Anlage richten sich nach den zu verarbeitenden Verpackungsmaterialien

und nach den gewünschten Ausbringungleistungen. Leistungsverbrauch: 1,5 kW. Rostfreie Ausführung.

AUSFÜHRUNG: Rostfreier Stahl

SPEZIELLE ANWENDUNGSFÄLLE: Je nach Anforderung des Kunden (z.B. gewünschte Reinigung der Behälter).

DIVERSE BEHÄLTER, FLASCHEN, FLÄSCHCHEN, DOSEN ETC.

WIR BEHALTEN UNS DAS RECHT VOR, TECHNISCHE ÄNDERUNGEN UND VERBESSERUNGEN VORZUNEHMEN.

FUNCIÓN: A PARTIR DE UNA MASA CUALQUIERA DE TUBOS O DE FRASCOS A GRANUL, LOS ELEVA EN EL ESPACIO, LOS ORIENTA HACIA UN SENTIDO DETERMINADO Y LOS LLEVA A UN TRANSPORTADOR, UNA CORREDEIRA U OTRO. TAMBIÉN PUEDEN SALIR EN FILAS MÚLTIPLES.

PRESTACIONES (CADENCIAS): MUY VARIABLE SEGÚN EL GÉNERO Y EL FORMATO. PUEDEN ALCANZAR VARIAS DECENAS DE MILES DE UNIDADES/HORA. (SIGUE SIENDO MUY VÁLIDO A VELOCIDADES 10 VECES MENOS IMPORTANTES).

PRINCIPIO: LAS BOTELLAS (O TUBOS O FRASCOS) SON APROVISIONADOS EN UNA TOLVA. UNAS VARILLAS MÓVILES LOS TOMAN EN UNA SOLA DIRECCIÓN. LOS PRODUCTOS SE ACUMULAN EN PASILLOS (TAMPÓN PARA CADENCIA ELEVADA) CON DOBLE DESAPILAMIENTO Y EXTRACCIÓN SINCRONIZADA. ESTA EXTRACCIÓN SE AJUSTA A LA VELOCIDAD DEL TRANSPORTADOR PARA EVITAR LAS CAÍDAS. LOS PRODUCTOS TAMBIÉN PUEDEN ALIMENTAR PASILLO POR PASILLO A MÁQUINAS DE LLENADO EN LÍNEA U OTRAS.

DISEÑO: UN MOTORREDUCTOR COMANDA EL DESPLAZAMIENTO DE LAS VARILLAS MONTADAS SOBRE DOS CADENAS LATERALES, LAS CUALES SON GUIADAS Y TENSADAS AUTOMÁTICAMENTE, LOS SISTEMAS DE RECUPERACIÓN SE REALIZAN SEGÚN IMPLANTACIÓN A ELECCIÓN DE LOS CLIENTES.

AJUSTES: SEGÚN PRODUCTOS.

UTILIZACIÓN - DISPOSICIÓN: PUEDE ALIMENTAR TODO TIPO DE MÁQUINAS (DOSIFICADORAS, IMPRESORAS, ETC.). LA CARGA SE EFECTÚA A 1,20 M DEL SUELO APROXIMADAMENTE PARA UNA SALIDA SEGÚN INDICACIONES. A GRANUL O AUTONOMÍA DE 1 A 2 m³ (O SEGÚN NECESIDADES). MATERIAL TOTALMENTE CERRADO PARA INSONORIZACIÓN Y PROTECCIONES.

CARACTERÍSTICAS: MÁQUINA DE ALTAS PRESTACIONES, CONSTRUCCIÓN SENCILLA ROBUSTA Y FIABLE. DIMENSIONES SEGÚN PRODUCTOS Y CADENCIAS. POTENCIA ABSORBIDA APROXIMADAMENTE 1,5 kW. VERSIÓN ACERO INOXIDABLE.

CONSTRUCCIÓN: ACERO INOXIDABLE.

CASOS ESPECIALES: SEGÚN LOS PROBLEMAS PLANTEADOS (EJEMPLO: LIMPIEZA DE LOS RECIPIENTES).

TUBOS, FRASCOS, LATAS, ETC.