

1.0 Allgemeine Beschreibung

Betriebsanleitung
Aufbau und Wirkungsweise

Die HAVER-Ventilsack-Packmaschine nach unserem Luftfüllprinzip füllt, bei gleichzeitigem Verwiegen nach dem Brutto-System, alle freitriebebenen granulierten, körnigen oder pulverförmigen Schüttgüter in Ventilsäcke.

Die weltweite Norm ist der 40- und 50kg-Ventilsack. Aber auch alle internationalen Füllgewichte zwischen 20 und 50kg sind möglich.

Das Standardprogramm umfaßt Ventilsack-Packmaschinen mit 1-6 Füllstutzen und Leistungen bis zu 1800 Säcken/h.

Der Bedienungsmann steckt nur die leeren Ventilsäcke auf die Füllrohre auf und betätigt einen Startschalter. Das Füllen der Ventilsäcke läuft automatisch ab.

Der Ventilsack fällt nach beendeter Füllung auf das Transportband.

Für den Staub- und Rückmehlanfall sind Absaugstutzen für den Anschluß und die Entstaubungsanlage und Schurren für das Ableiten des Rückmehls in den Trichter unter der Ventilsack-Packmaschine eingebaut.

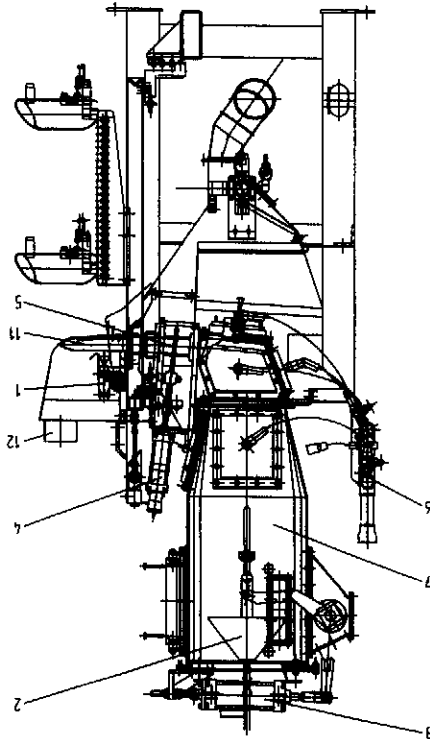
Über der Ventilsack-Packmaschine ist ein Packsilo angeordnet. Die Materialzufuhr wird über einen Bunkerstandanzeiger bzw. einen Initiator gesteuert.

Betriebsanleitung

Aufbau und Wirkungsweise

1.1 Funktionsbeschreibung

Der Bedienungsmann steckt den leeren Ventilsack auf ein Füllrohr (11) auf und betätigt den Startschalter. Der Zylinder (1) fährt aus und klemmt mit dem Puffer den Sack auf dem Füllrohr (11) fest.



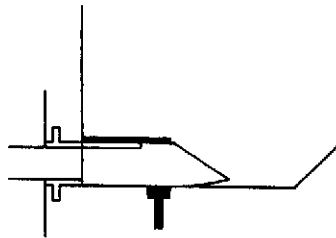
Nun wird der Kegel (2) durch den Druckzylinder (3) geschlossen. Gleichzeitig wird das durch den Druckzylinder (4) betätigte Abschlußorgan (5) geöffnet. Die Gebläseluft strömt durch das geöffnete Magnetventil (6) in die Druckkammer (7). Die Füllung des Ventilsackes beginnt (Grobstrom). Kurz vor Beendigung der Füllung beginnt durch einen Impuls der Meßdose der Feinstrom. Dabei schließt der Druckzylinder (4) die Füllöffnung soweit, daß nur noch ein kleiner Spalt offen bleibt. Die Füllgeschwindigkeit wird gedrosselt, wenn das Sollgewicht erreicht ist, schiebt der Druckzylinder (4) die Füllöffnung.

Durch die Düse im Füllrohr (11) wird ein Luftstoß eingeblasen. Damit wird das restliche Material in den Ventilsack gefördert. Der gefüllte Ventilsack wird vom Druckzylinder (1) freigegeben und fällt auf ein Transportband. Der Absaugstutzen (12) ist an die Filteranlage anzuschließen.

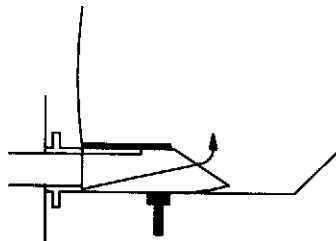
1.1.1 Funktionsablauf (Schema)
Füllrohr in Normalausführung:

Betriebsanleitung
Aufbau und Wirkungsweise

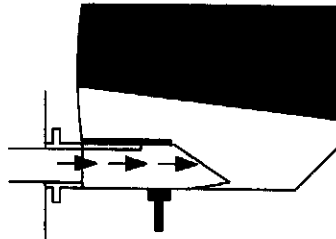
Sackhalter in Klemmstellung



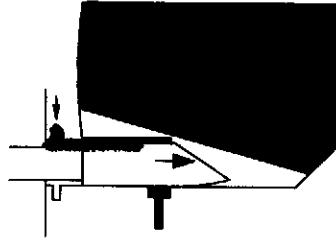
Sack aufblasen



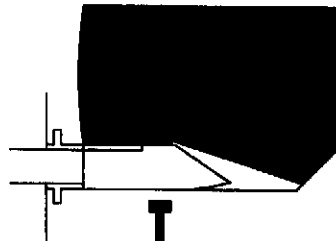
Füllungsbeginn



Füllrohr ausblasen

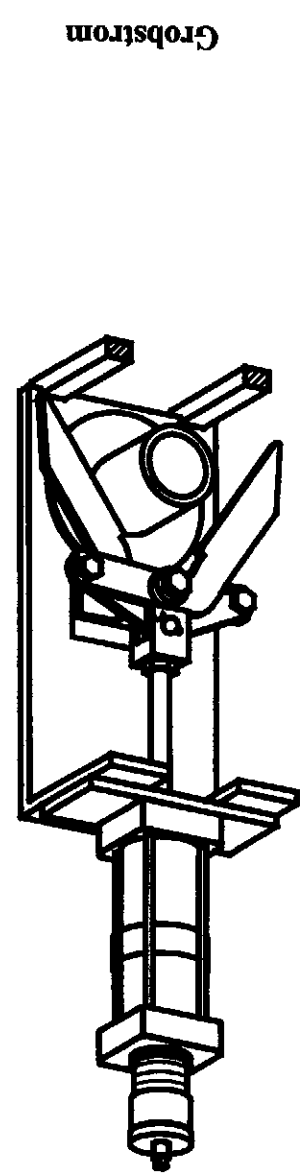


Füllungsende
Sackhalter angehoben

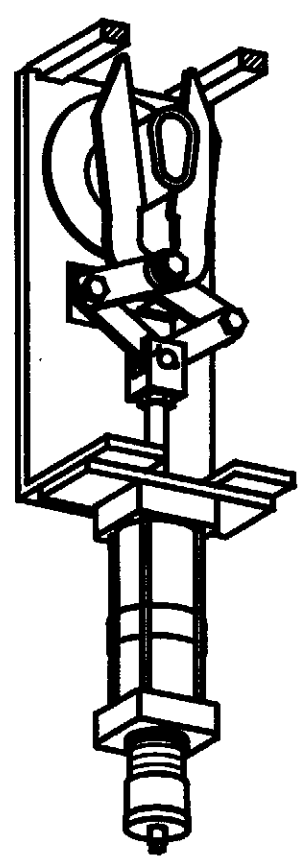


1.1.2 Scherenpositionen

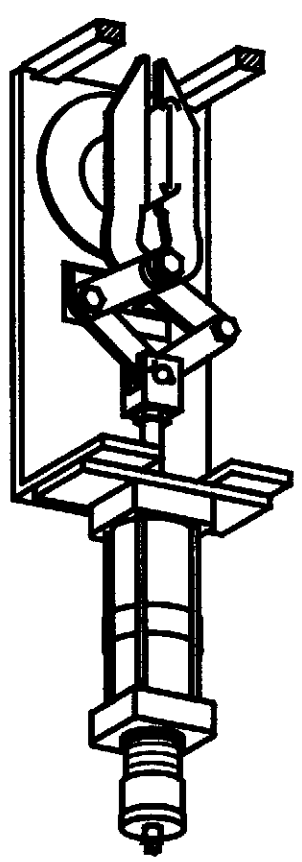
Betriebsanleitung
Aufbau und Wirkungsweise



Grobstrom



Feinstrom

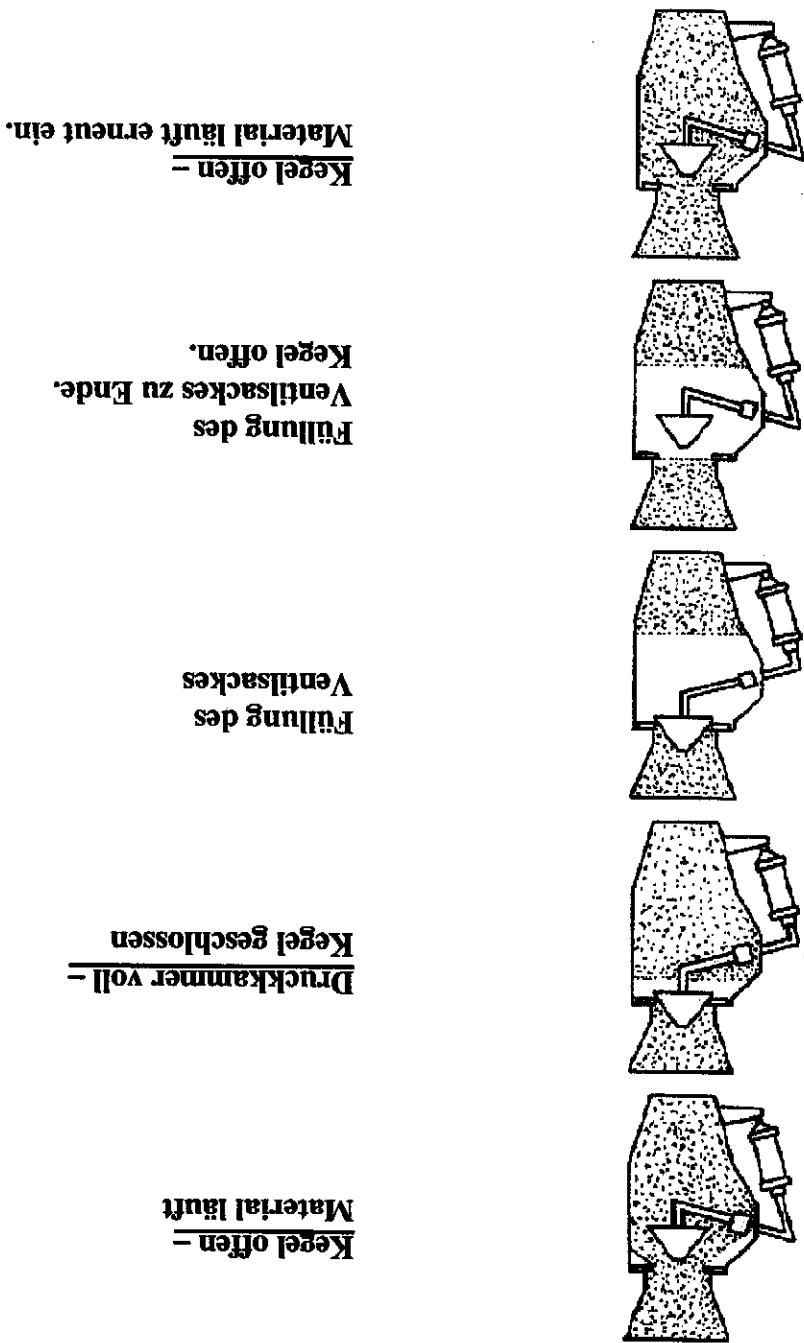


Füllung Ende

Betriebsanleitung
Aufbau und Wirkungsweise

1.1.3 Funktionsablauf (Schema)

Druckkammer mit Kegel für feinkörnige Füllgüter)



2.0 Zusammenbau und Probelauf

Die Packmaschine ist im Werk komplett zusammengebaut und einem mehrstufigen Probelauf mit Funktionsprüfung unterzogen worden.

Betriebsanleitung
Aufbau und Wirkungsweise