

MEHRSTELLENBESCHICKUNG SERIE PM



 transitube®

Die Mehrstellenbeschickungsanlage Typ PM eignet sich zur Beschickung einer Reihe von Maschinen, die das gleiche Material im gleichen Farbton verarbeiten.

Zum Beispiel Spritzgießmaschinen, Blasautomaten, Extruder, Duroplastpressen usw. Falls zwei verschiedene Materialien gefördert werden sollen oder das gleiche Material in verschiedenen Farbtönen, kann die Beschickung durch zwei parallel nebeneinander stehende Anlagen geschehen. Bei mehreren verschiedenen Farben kann die Einfärbung direkt auf jeder Maschine durchgeführt werden (Förderung nur mit Reinmaterial).

FUNKTIONSWEISE

Zuerst wird Maschine 1 beschickt, bis das Produkt die Auslaufhöhe erreicht hat, danach folgt die Beschickung der Maschine 2 usw., nach dem gleichen Prinzip.

In jedem Maschinentrichter befindet sich ein Niveaumelder. Wenn alle Niveaumelder voll anzeigen, schaltet sich die Anlage automatisch aus. Sobald ein Niveaumelder leer anzeigt, schaltet sich die Anlage wieder ein.

Beispiel: Wenn der Niveaumelder der Maschine 2 leer meldet, schaltet sich die Anlage ein, füllt zuerst Maschine 1 und danach Maschine 2.

Falls inzwischen die Melder der folgenden Maschinen noch nicht leer anzeigen, schaltet sich die Anlage wieder aus, anderenfalls arbeitet sie solange, bis alle Maschinen wieder beschickt sind.

MEHRSTELLENBESCHICKUNG SERIE PM

AUSFALL EINER MASCHINE

Sollte eine Maschine durch irgendeinen Grund ausfallen oder durch Schließen der Absperrklappe von der Beschickung ausgeschlossen werden, so wird diese durch den Füllstandmelder während des nächsten Förderzyklus selbsttätig verriegelt. Eine Schalterbetätigung o.ä. ist nicht erforderlich.

SICHERHEITSEND AUSLAUF

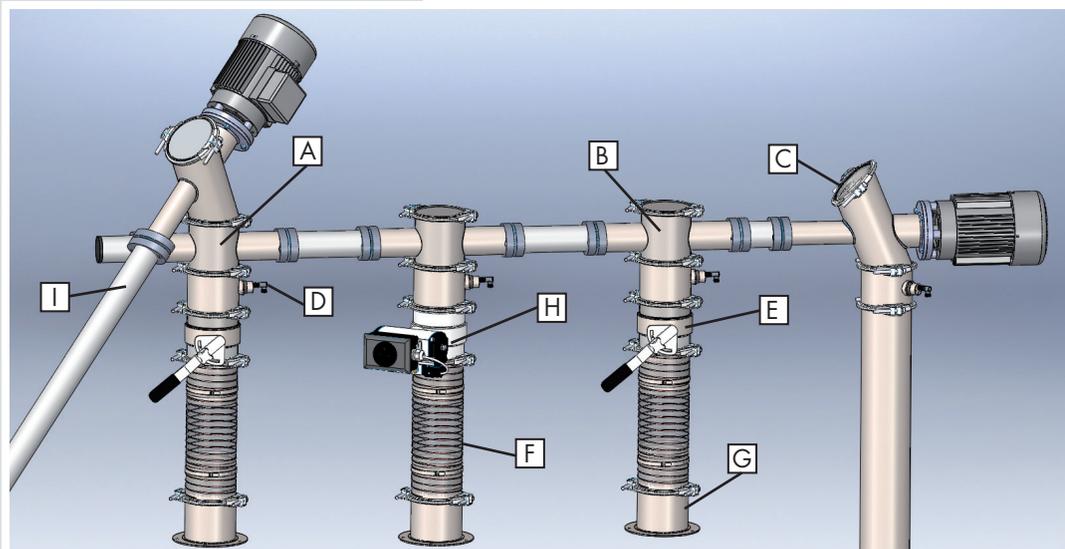
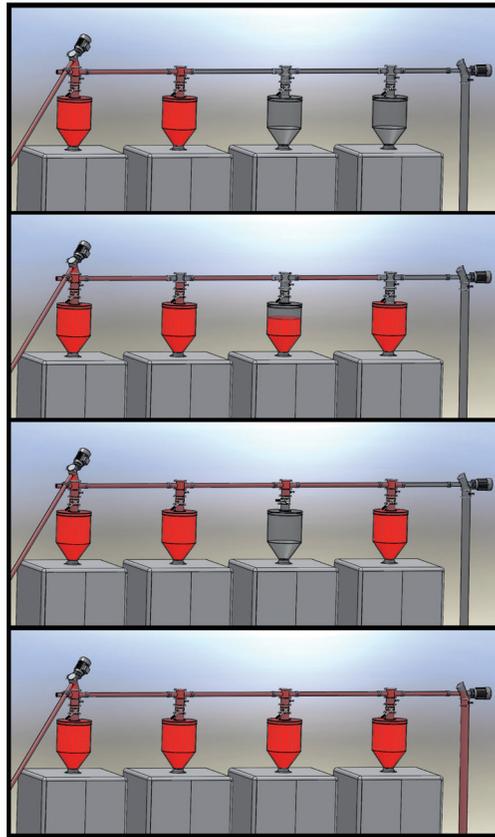
Verhindert Verstopfung im Motorbereich, bei Ausfall oder Abschaltung der jeweils letzten Maschine im Förderzyklus. Das im Förderschlauch befindliche Restmaterial kann hierhin abfließen. Desweiteren schützt er die Anlage bei Defekt eines Füllstandmelders. Ein Niveaumelder schaltet bei Überfüllung die Anlage ab und kann ein Licht- oder Hupsignal betätigen.

TECHNISCHE DATEN

(Standard-Ausführung)

Stundenleistung	Typ
bis 200 kg	39PM
bis 450 kg	53PM
1500 kg	70PM

Motorleistung je nach Förderleistung und Länge von 1,1 bis 2,2 kW
Max. Förderlänge: 20m
(größere Förderlängen und Durchsatzleistungen auf Anfrage)



ZUBEHÖR

- A - Einlaufflansch
- B - Zwischenauslauf
- C - Sicherheitsendauslauf
- D - Füllstandmelder
- E - Handabsperriklappe
- F - flexibler Fallschlauch
- G - Maschinenanschlußstutzen
- H - elektro/pneum. Absperrklappe (optional)
- I - Hochförderer



Eichsfelder Strasse 3
D - 40595 Düsseldorf
Tel.: +49 211/97098-0
Fax: +49 211/7000862
Internet: www.timplast.de
e-mail: info@timplast.de

VORTEILE

- Raumsparend
- Ein Aufgabepunkt ist ausreichend, das Hochfördern geschieht durch einen Transitube-Spiralförderer Serie PS oder PC
- Automatische Beschickung einer Reihe von Maschinen
- Fördert Pulver so gut wie Granulat, Mahlgut oder Mischungen
- Keine Staubentwicklungen, da als Fördermittel statt Luft die Mechanik gewählt wurde
- Keine Feuchtigkeitszufuhr bei feuchtigkeitsempfindlichen Produkten
- Keine Wartung