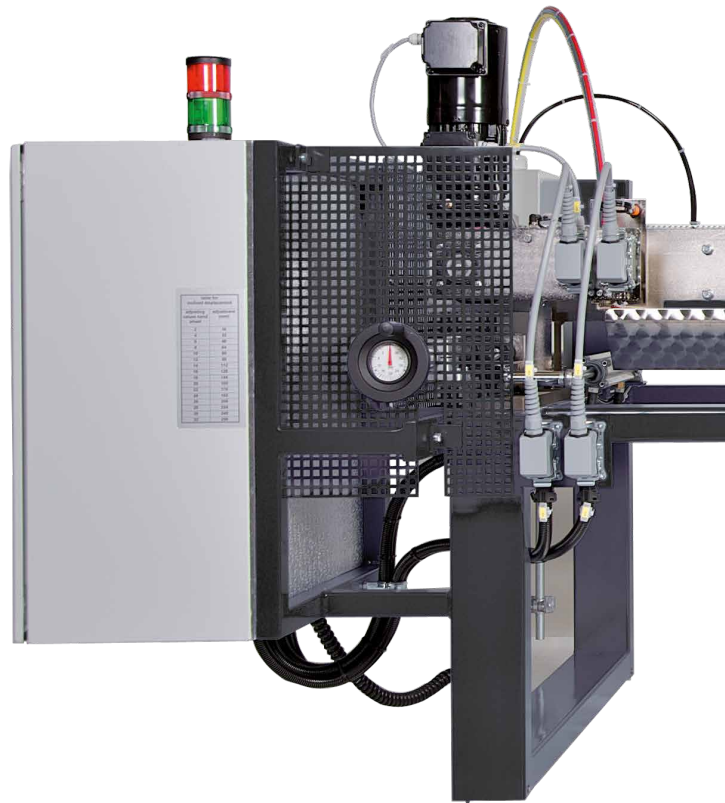


pennekamp 



— Kaltend-Vergütungsanlage CES 650

Vergütungsanlagen



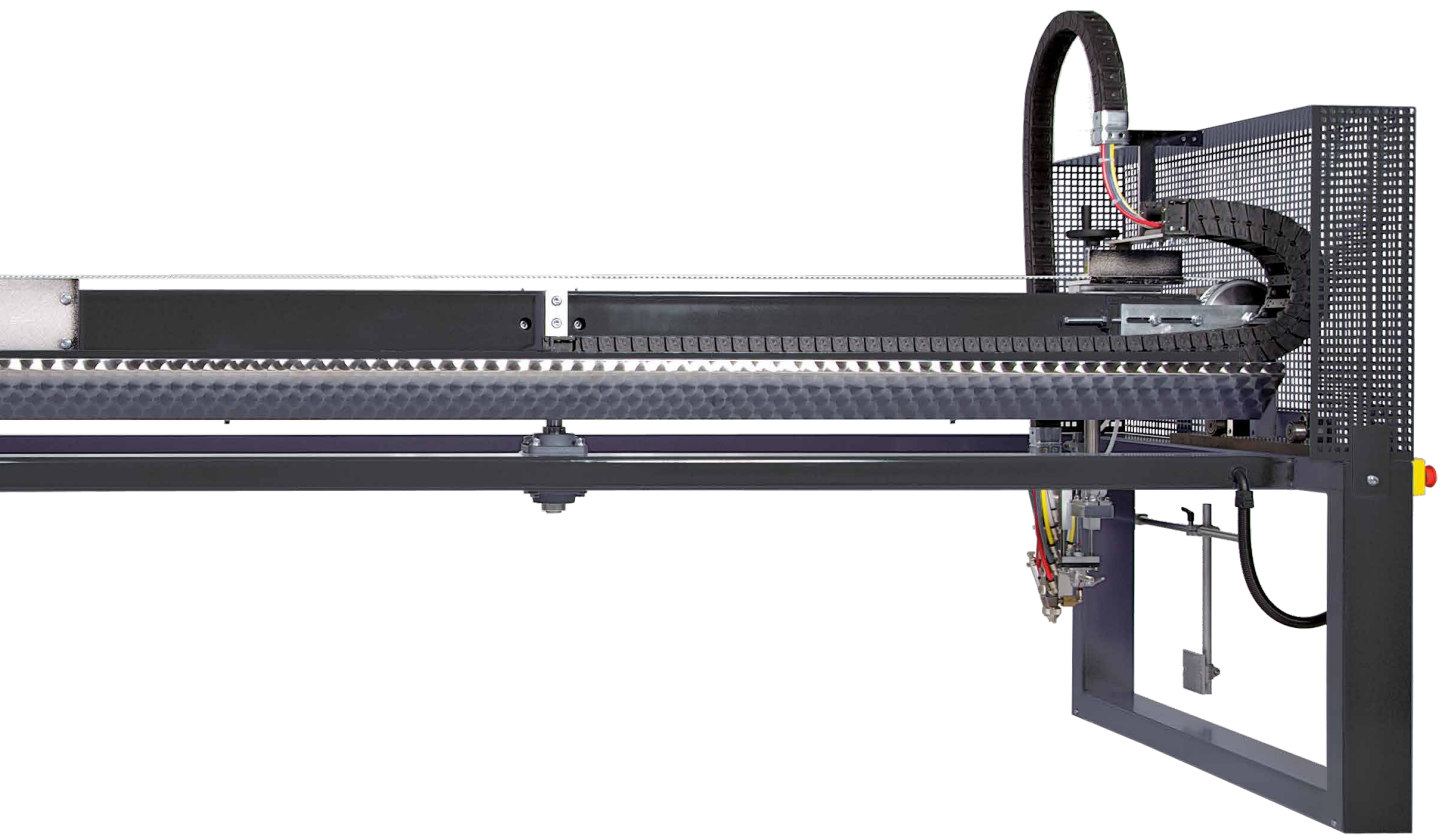
Kaltend-Vergütungsanlage CES 650

Die Kaltend Vergütungsanlage wird benötigt, um die Oberfläche der Glasflasche durch das Aufbringen eines entsprechenden Mediums gegen Kratzer zu schützen, die bei Transport und Abfüllung sonst auftreten könnten. Installiert wird die Anlage auf dem Auslauffisch des Ofens in Temperaturbereich der Artikel zwischen 80 und 120°C (abhängig vom Vergütungsmaterial).

Gebaut ist die Anlage aus einer Kombination aus beschichtetem Stahl und Aluminium um Korrosion und somit Partikel zu verhindern. Der Bereich oberhalb der Flaschen ist zusätzlich nochmals mit einer Sicherheitswanne abgeschildert. Um die exakte Position der Vergütungstemperatur zu treffen, ist die Anlage auf einem Schienensystem mit einer Länge von 2,25m

verfahrbar. Die Querbewegung über das Ofenband hinweg erfolgt durch ein wartungsfreies, umrichterbetriebenes Linearsystem mit Zahnriemen. Die Motor-/Getriebeeinheit ist auf der Bedienseite direkt neben dem Schaltschrank montiert. Die einfache Einstellung zur Kompensation des Versatzes des Ofenbandes wird je Produktion einmalig manuell am Handrad mit integrierter Anzeige eingestellt. Das Hin- und Herfahren nach jedem Zyklus erfolgt mittels eines pneumatischen Antriebes. Einstellhinweise und Informationen erhält der Bediener von der SPS und dem Bedien-Touch-Panel.

Die Artikel werden grundlegend unterhalb der Mündung vergütet. Die Sprühdüse verfügt über ein pneumatisches System zur Anhebung und wird



automatisch im Falle von unsauber stehenden Reihen angehoben, um die Artikel nicht umzuwerfen. Die Sprühdüse kann auf der gegenüberliegenden Seite manuell gestoppt werden, um hier die Einstellung des Sprühkegels vorzunehmen. Das Vergüten der Artikel mit einer feinen Zerstäubung erfolgt während der Querfahrt. Zusätzlich ist ein Durchflussmesser installiert, um sicherzustellen, dass Vergütungsmaterial fließt und somit eine optimale Vergütung stattfindet. Die pneumatischen Komponenten, inklusive der Wartungseinheit, sind in einem separaten Schaltschrank neben dem Elektroschrank angeordnet.



Alle mechanischen und elektrischen Komponenten, sind direkt an der Vergütungsanlage montiert und werden vor dem Versand ausgiebig getestet. Bei Montage ist keine weitere Verdrahtung oder Verrohrung notwendig, außer dem Anschluss des Stroms, der Druckluft und des Vergütungsmittels.

Die SPS basierende Steuerung erlaubt den Betrieb und die Überwachung der Anlage. Die Einstellung und Visualisierung der Betriebszustände erfolgt über ein grafikfähiges Bedienpanel am Schaltschrank. Zusätzlich hat die Anlage einen optischen Alarm.



Ausstattung

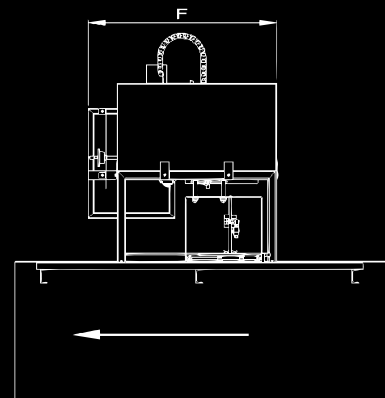
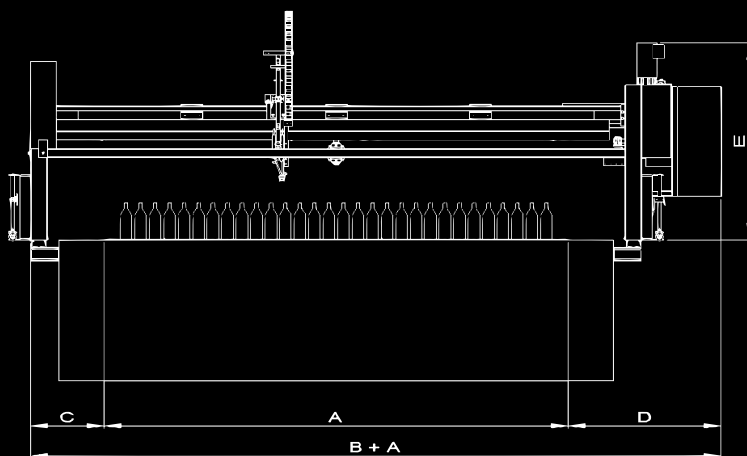
- Umrichterbetriebener Linearantrieb mit Zahnriemen
- Geschwindigkeitseinstellung für die Querfahrt (Sprühvorgang)
- Einstellung der Länge des Sprühweges
- Pneumatische Bandgeschwindigkeitskompensation
- Betriebsartenwahlschalter für Dauer - und Lichtschrankenbetrieb
- Anhalteschalter der Sprühdüse für Justierung des Sprühkegels
- Durchflussüberwachung
- Detaillierte Fehlermeldungen
- Schienensystem zur Positionierung (Temperatur)

Option:

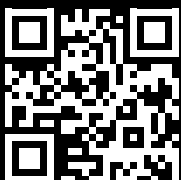
- Automatisches Dosiersystem
- Ausführung mit zwei Sprühdüsen (doppelte Reihenüberwachung)
- Kombischaltschrank mit Unterband Vergütung (UBS800)

Kaltend-Vergütungsanlage CES 650

Länge/Tiefe	F = 1.100mm
Breite	C/D = 510/1.055mm
Höhe	E = 1.265 (+300mm)
Bandbreite	A = 1.200 - 5.700mm
Strom	400V 50HZ*
Absicherung	10A
Druckluft Druck	4 - 6 bar 56 - 84 PSI
*andere auf Anfrage	



pennekamp ►



Ernst Pennekamp GmbH & Co. OHG

Königsfelderstraße 38-42
D-58256 Ennepetal

T +49 (0) 23 33 605 - 0
info@pennekamp.de
www.pennekamp.de