

Schütten und Verdichten

Mobile Sackeinschüttstation mit Kompaktor



Abb. 1: Flexicons manuelles Sackschütt-System ermöglicht das staubfreie Einschütten, Fördern und Verdichten von Säcken in der gesamten Anlage



© Flexicon (Europe)

Abb. 2: Staub, der bei der Sackentleerung, der Durchgabe der leeren Säcke und der Sackverdichtung entsteht, wird auf mit Luftdüsen ausgestatteten Patronenfilter gesaugt, die die Staubansammlung in einem zeitgesteuerten Zyklus ablösen.

Eine neue mobile Sackschütte mit flexiblem Spiralförderer und Sackverdichter ermöglicht den Transfer von Schüttgut aus Handsäcken, Eimern und Kisten in erhöhte Prozessausrüstungen und Lagerbehälter im gesamten Werk.

Das staubfreie System ist auf einem fahrbaren Gestell mit feststellbaren Rollen und klappbarer Trittschnecke montiert und verfügt über einen Sackentsorgungsschacht durch die Seitenwand der Trichterhaube, so dass der Bediener leere Säcke direkt in den Sackverdichter übergeben kann. Staub, der bei der Sackentleerung, der Leersackdurchgabe und der Sackverdichtung entsteht, wird vom Bediener weg auf die beiden Patronenfilter des Systems gesaugt. Automatische Umkehr-Puls Filterluftdüsen geben in zeitlichen Abständen kurze Druckluftstöße innerhalb der Filter ab, wodurch Staubansammlungen auf den Außenflächen in den Trichter fallen, wodurch nutzbares Produkt eingespart wird. Die Filter sind leicht zugänglich, indem das innere Prallblech entfernt und mit Schnellverschlüssen ausgetauscht wird.

Sicherer Betrieb des Verdichters

Der Verdichter verwendet einen pneumatischen Luftzylinder, der bis zu 80 Säcke in einen abnehmbaren Behälter komprimieren kann. Die Haupttür des Verdichters und die Klapptür innerhalb des Sackeinfüllschachtes sind mit Sicherheitsverriegelungen ausgestattet, die den Betrieb des Verdichters verhindern, solange nicht beide Türen geschlossen sind.

Der Trichter entleert sich in eine geschlossene, flexible Förderspirale, die frei und nicht frei fließende Schüttgüter von großen Pellets bis hin zu feinsten Submikron-Pulvern befördern kann, einschließlich Produkte, die verdichten, verklumpen, sich festsetzen, verschmieren, fluidisieren, brüchig sind oder sich separieren, ohne dass es zu einer Trennung der vermischten Produkte kommt.

Das mobile, steckerfertige System ist mit einem IP-66-Bedienfeld und einer benutzerfreundlichen HMI-Schnittstelle ausgestattet, so dass der Bediener den Betrieb des

Staubsammelsystems und des Förderers variieren kann, um verschiedene Prozesse zu bedienen, und das System dann zwischen den Einsätzen zu einer Reinigungsstation oder einem Lagerbereich rollen kann.

Die Einheit besteht aus Kohlenstoffstahl mit widerstandsfähiger Industrielackierung und ist mit Edelstahlkontaktflächen oder in komplett rostfreien Modellen erhältlich, die nach Industrie-, Lebensmittel-, Molkerei- oder Pharmastandards gefertigt sind.

Das Unternehmen fertigt außerdem pneumatische Fördersysteme, Schüttgutentleerer, Schüttgutaufbereiter, Schüttgutbefüller, Fass-/Box-/Container-Kipper, Fassbefüller, Wiegedosier- und Mischsysteme sowie technische anlagenweite Schüttgutfördersysteme mit automatisierten Steuerungen.

Die Autorin

Susan Schaaf, Rapp Advertising, für Flexicon Europe

Diesen Beitrag können Sie auch in der Wiley Online Library als pdf lesen und abspeichern:

<https://dx.doi.org/10.1002/citp.202001028>

Kontakt

Flexicon (Europe) GmbH, Aschaffenburg

Tel.: +49 173 9 007 876

vertrieb@flexiconeurope.de

www.flexiconeurope.de