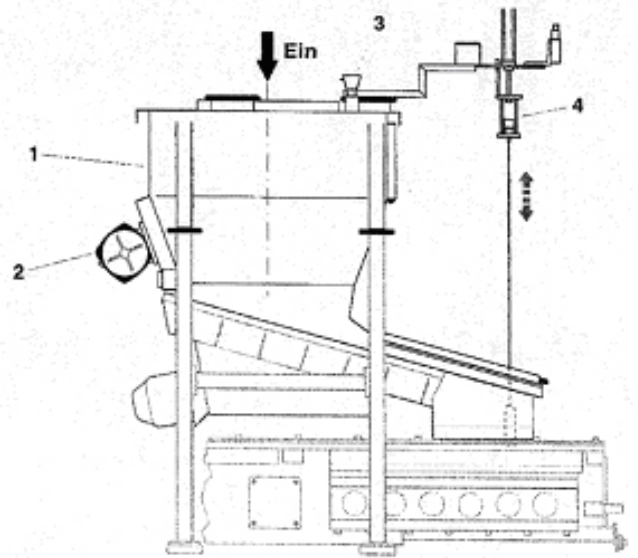


BUNKER- UND DOSIERSTATION FÜR KALKSTEINMASSEN ZUR BESCHICKUNG VON STEINPRESSEN



ANWENDUNG UND FUNKTION:

Bei der Herstellung von Kalksandsteinen wurden bislang zur Beschickung der hydraulischen Steinpresse Förderbänder oder Dosierschieber verwendet.

Um die erhöhten Qualitätsansprüche erfüllen zu können, insbesondere im Bezug auf Dosiergenauigkeit und vermindertem Reinigungsaufwand (Bandantrieb), werden die abgebildete Bunker- und Dosiereinheit eingesetzt.

Verfahrensablauf:

Von den vorgeschalteten Doppelwellen-Mischern wird über ein Förderband die Kalksteinmasse in den "Masse-Bunker" (1) gefördert. Beim Erreichen des max. Bunkerfüllstandes (erfasst durch eine Füllstandssonde (3)) wird die Magnetförderrinne eingeschaltet, die dann die Kalksteinmasse gleichmäßig über die Rinnenbreite in die Füllschieber transportiert.

Am Ausleger des Massebunkers hängt eine weitere Füllstandssonde (4), die beim Befüllen der Füllschieber nach unten gefahren wird. Über diese Sonde wird sichergestellt, dass die Füllschieber nicht überfüllt werden.

Zur Verminderung von Anbackungen sind Massebunker und Schwingförderrinne mit RCH 1000 ausgekleidet.

Zudem soll ein an der Massebunker-Rückwand angeordneter Unwuchtmotor (2) dem Anbackverhalten der teilweise feuchtwarmen Kalksandsteinmasse weitestgehend entgegenwirken.

TECHNISCHE DATEN UND FAKTEN:

Maschinentyp:	FMF 800/-200 x 1.850 FMF 1.000/-200 x 2.050, abhängig von Pressentyp
Fördergut:	Kalksandsteinmasse
Fördermenge:	0,05 m ³ /3 sec bis 0,02 m ³ /6 sec
Schüttgewicht:	ca. 1,8 t/m ³
Feuchtigkeit:	5-6 %
Temperatur:	max. + 70 °C

IHR NUTZEN:

- Kompakte Einheit
- Einbaulage der Rinne verstellbar
- Anlage komplett bis auf Klemmkasten verdrahtet
- Stufenlos regelbar