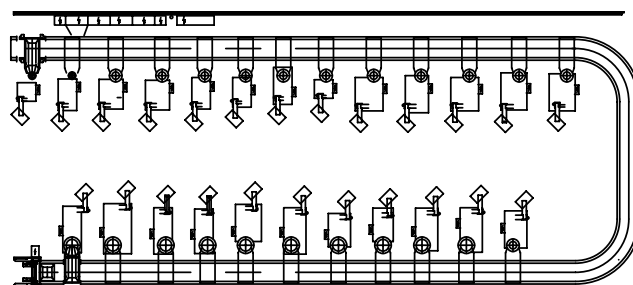


# BESCHICKUNGSANLAGE IN DER SCHRAUBENINDUSTRIE



## ANWENDUNG UND FUNKTION:

In der Schraubenindustrie werden mehrere Gewindewalzmaschinen über ein Beschickungssystem, bestehend aus einem Hebe-Kipp-Gerät, einem Chargenwagen und 24 Vorratsrinnen, befüllt.

Ein Stapelbehälter wird in die Lastaufnahme des Hebe-Kipp-Gerätes gestellt, angehoben und in den Chargenwagen entleert.

Der Chargenwagen transportiert über den Schienenfahrweg die Schraubenbolzen zu der am Bedientablaeu entsprechend vorgeählten Vorratsrinne. Dort entleert der Chargenwagen über einen elektrisch angetriebenen Boden-Segmentverschluss die Schraubenbolzen in die Vorratsrinne. Die Vorratsrinne nimmt die Charge auf und fördert sie, über Füllstandsmelder getaktet, dosiert in den Einlauf-Sortiertopf der Gewindewalzmaschine.

## IHR NUTZEN:

- Komplettlösung aus einer Hand, inkl. Montage.
- Robuste, betriebssichere Anlage.
- Innen spaltfrei gummierte Behälter.
- Schonender Materialtransport.

## TECHNISCHE DATEN UND FAKTEN:

Anlage:	
Anlagenleistung max:	12 x 800 kg/h = 9.600 kg/h
Schraubenbolzen:	M2 x 4 mm bis M8 x 120 mm
Hebe-Kipp-Gerät:	
Kipphöhe:	3.200 mm
Lastaufnahme:	1.000 kg
Stapelbehälter:	L 500 x B 800 x H 500 mm
Chargenwagen:	
Antrieb:	Getriebemotor mit Bremse
Bodenentleerung:	Segmentklappe, elektromot.
Stromversorgung:	Stromschiene, Schleifleitung
Ansteuerung:	Siemens OP 7, SPS S7
Vorratsrinne:	
Anzahl:	24 Stück
Trogvolumen:	200 Liter brutto
Beladung:	800 kg
Antrieb:	JÖST-Magnetschwinger
Wirkleistung:	500 Watt