



Hofäckerstraße 9, 7180 Crailsheim, Telefon 07951 / 6091, 6092

groninger
& CO. gmbh

MASCHINENFABRIK CRAILSHEIM

Maschinentyp: KVG 100 / 101
KVG 200 / 201

1. Funktionsbeschreibung

Die Objekte gelangen über ein Transportband in den Drehstern, der sie den einzelnen Arbeitsstationen zuführt (getaktete Drehbewegung des Sterns durch Schrittschaltgetriebe).

Die Maschine wird durch den Objektfluß gesteuert (Minimalstauschalter vor, bzw. Rückstauschalter hinter der Maschine).

Die Maschinengeschwindigkeit, und damit die Leistung, ist stufenlos regelbar (Handrad mit Stellungsanzeige an der Vorderseite der Maschine).

Sicherheitseinrichtungen

- a) Auf dem Hauptantriebsmotor sitzende Rutschkupplung.
Sie verhindert eine Überlastung von Motor und Maschine.
- b) Kugelausrastkupplung mit Endschalter am Antrieb des Transportsterns
(beim Verklemmen eines Objektes am Ein- oder Auslauf des Sterns).
- c) Schutzverkleidung.
Bei Schalterstellung "Automatik" läuft die Maschine nur bei geschlossenen Schutzeinrichtungen.

Als Arbeitsstationen sind u.a. möglich:

Eindrückstation

Schraubstation

Bördel- oder PP-Station

Evakuierstation

Heißpräge- oder Farbdruckwerk



groninger
& co. gmbh

MASCHINENFABRIK CRAILSHEIM

Hofäckerstraße 9, 7180 Crailsheim, Telefon 07951 / 6091, 6092

Maschinentyp: KVG/KFVG

Eindrückstation

Das Eindrückaggregat ist an das Hauptaggregat (entweder Schraub- oder Bördelaggregat) angeflanscht.

Der Antrieb erfolgt über einen Schneckentrieb, der im Hauptaggregat eingebaut ist.

Befindet sich ein Objekt im Stern (Überprüfung durch Initiator), so setzt die Eindrückzange den Stopfen (bzw. Tropfer, Ausgießer, Pipette o.ä.) in den Flaschenhals ein.

Der Stößel öffnet die Zange und drückt den Stopfen vollends ein.

Die Zuführung der Stopfen in die Zange erfolgt über einen Sortiervibrator und eine horizontale Stopfenbahn mit Linearförderer.

Die Leistungen der Vibratoren können separat geregelt werden.

Der Regler für den Linearförderer befindet sich im Schaltschrank, während sich der Regler für den Sortiertopf direkt am Gerät befindet.



Hofäckerstraße 9, 7180 Crailsheim, Telefon 07951 / 6091, 6092

groninger
& CO. gmbh
MASCHINENFABRIK CRAILSHEIM

Maschinentyp: KVG/KFVG

Schraubstation

Der Antrieb der Steuerkurven erfolgt über ein Schneckengetriebe, das über eine ausziehbare Gelenkwelle von der Grundmaschine angetrieben wird.

Die Schraubbewegung wird durch einen stufenlos verstellbaren Getriebemotor auf dem Schraubaggregat erzeugt.

Über eine Prüfstation wird festgestellt, ob sich ein Objekt im Stern befindet, bzw. ob ein Stopfen (Tropfer, Ausgießer o.ä.) eingedrückt ist.

Dadurch wird die Kappenzufuhr objektabhängig gesteuert, d.h., fehlt ein Objekt bzw. ein Stopfen, so wird über einen Elektromagnet die Kappenübergabe in den Schraubkopf gesperrt.

Drehzahl des Schraubkopfes:

Sie ist am Motor auf dem Schraubaggregat stufenlos verstellbar. Über dem Schraubkopf befindet sich eine Rutschkupplung, an der das Drehmoment des Schraubkopfes eingestellt werden kann. Somit können die Schraubkappen leicht als auch fest angezogen werden.

Einstellung des Drehmoments:

Zuerst Klemmstück in Einstellmutter lösen,

dann mit einem Schlüssel die Einstellmutter nachstellen (die Tellerfedern in der Kupplung werden mehr oder weniger zusammengedrückt)

Klemmstück wieder anziehen.

Zuführung der Schraubkappen:

- Über einen Sortiervibrator und entweder
- über eine Gefällrinne oder
- über eine horizontale Kappenbahn.

Sortiervibratoren:

Einschalten am Bedientableau. Die Leistungen der Sortiervibratoren können separat geregelt werden (Regler direkt am Topf). Der Regler für den Linearförderer befindet sich im Schaltschrank.

Runde Flaschen müssen beim Verschrauben vor Verdrehen gesichert werden. Dies geschieht mit Hilfe einer Objektbremse. Dabei wird die Flasche mit einem Bremsgummi gegen den Transportstern gedrückt und festgehalten.