

SK 300 - 14

## FUNKTIONS- UND BAUGRUPPENBESCHREIBUNG

### Arbeitsablauf der Grundmaschine

Die Maschine ist betriebsbereit.

Beim Halbautomaten (Baureihe SK) legen Sie die formatierten Packungseinheiten vor den Einschieber und lösen durch Betätigung des Fußschalters oder der Zweihandsteuerung den Arbeitstakt aus.

Beim Vollautomaten sind entsprechende Zuführ-, Formier- oder Gruppier-einrichtungen vorgeschaltet. Der Schalter SQ 2 bzw. die vorgeschaltete Zusatzeinrichtung löst den Arbeitstakt der Grundmaschine aus, das vorbereitete Gebinde wird in den Folienvorhang eingeschoben.

Während des Einschubvorganges zieht das eingeschobene Gebinde einen gewissen Folienvorrat aus der oberen und unteren Tänzerwalze. Die Tänzerwalzenschlitten werden dabei nach oben gezogen und schalten durch die Initiatoren SQ 8 und SQ 9 die Folienantriebe ein. Der dabei erreichte, leichte Folienabzug ist besonders bei hohen Einschubgeschwindigkeiten wichtig, um ein Ansteigen von leichten Packungen beim Auftreffen auf die Folie zu vermeiden. Außerdem wird der Einschub, sowie die Vorhangnaht entlastet.

Sobald der Einschub in Endlage gefahren ist, wird durch den Initiator SQ 4 der Einschub zurückgeschaltet, sowie der gesteuerte Niederhalter gestartet. Der gesteuerte Niederhalter hat dabei die Aufgabe, das eingeschobene Gebinde während des Schließvorganges festzuhalten. Funktioniert der Niederhalter nicht korrekt, wird das Gebinde durch die Folie unter die Klemmleiste gezogen und eine Maschinenstörung ist die Folge.

Der Schließer wird durch den Schalter SQ 5 gestartet. Am Schließer befinden sich die beiden Schließerwalzenzylinder mit Schließerwalze. Diese sind während der Abwärtsbewegung des Schließers ausgefahren. Der Schließer fährt in der unteren Stellung den Schalter SQ 7 an, die Schließerwalze liegt auf der Zugwalze auf. Der Schließerzylinder wird von dem Schließerwalzenzylinder überdrückt und zwischen Klemmleiste und Zugmatrize ist ein Spalt von ca. 3 mm. Sobald der Schalter SQ 7 ausgefahren ist, läuft die über den BCD-Schalter veränderbare Zugzeit ab.

Die Zugwalze, angetrieben durch den über einen Druckregler einstellbaren Zugwalzenantrieb, strafft die Folie über das Gebinde. Nach Ablauf der Zugzeit fährt die Schließerwalze nach oben, die Klemmleiste fährt die restlichen 3 mm bis zur Zugmatrize und klemmt die Folie. Die veränderbare Siegelzeit läuft an. Die dauerbeheizte, beschichtete Siegelleiste wird durch die Siegelzylinder in den Siegelgummi der Klemmleiste gedrückt und bildet die Packungnaht. Die Siegelzeit ist beendet, die Siegelleiste geht in ihre Ausgangsstellung und die veränderbare Kühlzeit läuft an.

Durch die in der Zugmatrize befindlichen Kühlrohre wird Luft auf die neu gebildete heiße Siegelnaht geblasen. Nach Ablauf der Kühlzeit geht der Schließer nach oben in seine Ausgangsstellung und der Maschinentakt wiederholt sich nach entsprechender Auslösung.

2. Auflage 12/92 Blatt 1/5 - d

