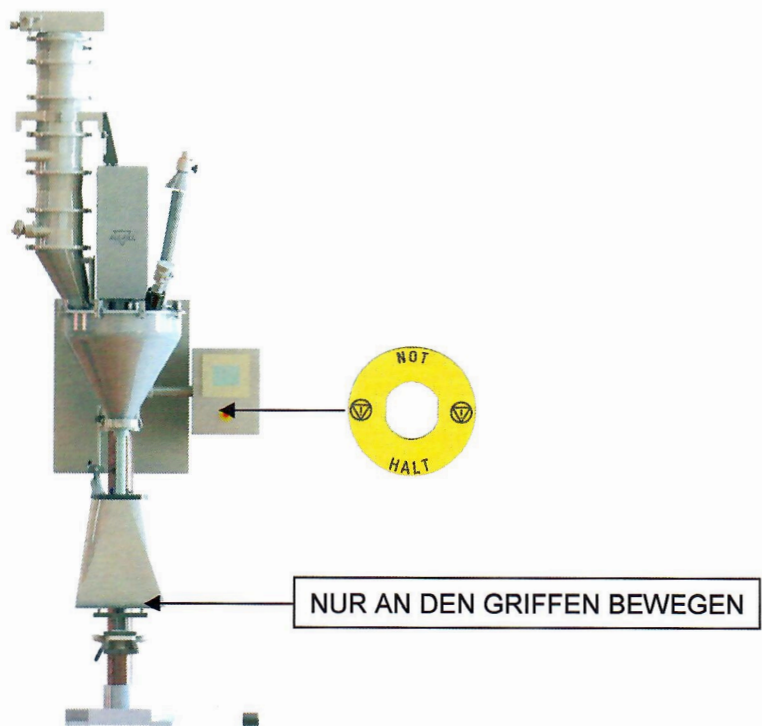


BBVerpackungsmaschinen

- 2 - AB ALL-FILL, AFI 10

01.04.11

<i>Produkt:</i>	Pulver und Granulate hier: Pflanzenschutzmittel
<i>Füllgewichte:</i>	1 Gramm bis 50 Kilogramm hier: 150 gr., 300 gr., 1000 gr., 3000 gr., und 10 kg
<i>Füllvolumen:</i>	noch bekannt zu geben
<i>Füllbehältnisse:</i>	Dosen, Flaschen, Eimer, Beutel, Säcke etc. hier: Beutel und Säcke
<i>Leistung:</i>	mechanisch 60 Füllungen pro Minute, hier: manuell ca. 2 - 10 Gebinde pro Minute <u>Angaben vorbehaltlich Bemusterung der Produkte und Abfüllgebinde in größerer Menge</u>
<i>Genauigkeit:</i>	bis zu +/- 0,5 %, produktabhängig und gewichtsabhängig und vorbehaltlich Bemusterung der Produkte
<i>Farbe:</i>	silbern lackiert, produktberührenden Teile in V2A
<i>elektrischer Anschluß:</i>	220/380/440 V 50/60 Hz
<i>Stromaufnahme:</i>	2,2 KW/h
<i>Gewicht:</i>	ca. 150 kg
<i>Formatumstellzeit:</i>	ca. 5-10 Minuten
<i>Reinigungszeit:</i>	ca. 5-10 Minuten



1.4 ALL-FILL FÜLLMASCHINEN

Dieses Dokument enthält Informationen über die Installation, Wartung und Instandhaltung mehrerer Modelle der All-Fill Füllmaschinen. Es folgt eine zusammenfassende Beschreibung dieser Modelle:

SEMIAUTOMATISCHE MODELLE (TISCHMODELLE)

Diese Maschinen sind zum unabhängigen Betrieb mit 1 Behälter/1 Füllzyklus konstruiert. Ein Füllvorgang besteht typischerweise aus dem Positionieren eines Behälters am Füllkopf, Einleiten des Füllens (siehe „Fußschalter“) und Entfernen des Behälters. Semiautomatische Füllmaschinen können auch mit anderen Verpackungsmaschinen integriert werden, wie z. B. Form-, Füll- und Siegelmaschinen, und führen den Füllvorgang innerhalb dieser Verpackungssequenz durch.

AUTOMATIK MIT EINZEL-/DOPPELKOPF

Diese Maschinen beinhalten einen motorisierten Förderer zum Transportieren der individuellen Behälter zu einem einzelnen Füllkopf (SHA-Modelle) oder zu zwei identischen Füllköpfen (DHA-Modelle), an denen sie gefüllt werden. Der Förderer besitzt verstellbare Führungsschienen, was die Aufnahme von Behältern verschiedener Größen und Konfigurationen ermöglicht. Diese Führungsschienen dienen auch als Befestigungsstellen für Schrittschalt- und fotoelektrische Geräte, die zum Befördern und Positionieren von Behältern verwendet werden.

PULVERABFÜLLMASCHINEN

Pulverabfüllmaschinen sind zum mehrfachen Füllen von Behältern in einer kontinuierlichen Bewegung um einen drehenden Revolverkopf konstruiert. Das Produkt wird von einem einzelnen oder doppelten Füllkopf abgegeben, der über dem Revolverkopf montiert ist. Die Behälter werden durch den Förderer und die Komponenten der Synchronisierschraube an ihre Position am Revolverkopf gebracht.

KUNDENSPEZIFISCH KONSTRUIERTE FÜLLMASCHINEN

All-Fill bietet auch eine Füllausrüstung und Füllsysteme auf der Basis von spezifischen Designs und speziellen Füllanwendungen an. Diese kundenspezifisch gestaltete Ausrüstung integriert viele Aspekte der Tisch-, automatischen und Pulverabfüllmaschinen. Kundenspezifische Informationen über Installation und Instandhaltung werden ebenfalls bereitgestellt.

1.5 KOMPONENTEN UND AUSRÜSTUNG

All-Fill Füllmaschinen beinhalten typischerweise folgende hauptsächlichen Komponenten und zugehörigen Ausrüstungsteile. Einige dieser Ausrüstungsteile und Komponenten befinden sich evtl. nicht an Ihrer Maschine, da diese ja auf Ihren spezifischen Anwendungen, Funktionen und Anforderungen basiert.

Komponenten und Ausrüstungsteile sind in alphabetischer Reihenfolge aufgeführt:

FUSSSCHALTER

Füllmaschinen können mit einem externen Schalter (typischerweise fußbetätigt) ausgestattet sein, der es dem Bediener gestattet, den Füllzyklus zu initiieren. Nach Betätigung des Fußschalters beginnt die Maschine mit dem Befüllen basierend auf den in der Maschinensteuerung ausgewählten Informationen.

FÜLLSTANDSREGLER

Der Trichter der Füllmaschine könnte einen ein- und ausschaltbaren Füllstandsregler zum Bestimmen der Produktmenge, die im Trichter verbleibt, enthalten. Dieser Sensoraufbau ist oben am Trichter montiert und kann zum Aktivieren einer anderen Ausrüstung verwendet werden, die den Trichter mit zusätzlichem Produkt versorgt.

MOTORANLASSER

Der Füllmotor und Motor des langsam laufenden Rührwerks müssen zum Zweck der Sicherheit mit einem separaten Motoranlasser als Überlastungsschutz ausgestattet sein. Wenn der Motoranlasser nicht beim Aufstellen der Füllmaschine installiert wird, muss der Benutzer vor dem Betrieb eine geeignete Ausrüstung auswählen und installieren.

PRODUKT-ABSCHALTVORRICHTUNGEN

Die Füllmaschine beinhaltet evtl. eine Produkt-Abschaltvorrichtung, um zu verhindern, dass das Produkt am Ende eines Füllzyklus weiterfließt. Es sind verschiedene Abschaltvorrichtungen erhältlich. Diese sind wie folgt:

- Prallplatte
- Gleitarm
- Stopfenstange
- Rückflusssperre
- Kolbenrückzug
- Membran

Die Verwendung einer spezifischen Abschaltvorrichtung ist von den Eigenschaften des Produkts und den Anforderungen der Füllanwendungen abhängig.

RÜHRWERK

Füllmaschinen können Rührarme zum Befördern des Produkts in die Schneckengewinde enthalten. Es kann ein schnell und langsam laufendes Rührwerk enthalten sein. Der schnell laufende Rührarm ist auf der Schneckenwelle montiert und wird mit derselben Geschwindigkeit wie die Schnecke betrieben. Der langsamlaufende Rührarm wird von einem separaten Motor, Getriebe und Kettenantrieb der Maschine betrieben. Der langsamlaufende Rührarm dreht sich in entgegengesetzter Richtung zur Schnecke. Beide Rührarme (schnell und langsam laufend) werden vor Verwendung der Maschine installiert.

SCHNECKE

Das Produkt wird während des Füllvorgangs von einer Schnecke in den Behälter abgegeben. Die Schnecke ist auf einer Schneckenwelle am Füllkopf montiert und kann zur Wartung, Instandhaltung, etc. entfernt werden. Der Menge des gefüllten Produkts, dem Produkttyp und den Füllanwendungen entsprechend sind mehrere Schneckentypen erhältlich. Die Schnecke wird vom Benutzer vor der Verwendung der Maschine installiert. Sie kann auch folgende installierte Zubehörteile enthalten: Tropfscheibe, Sammelteller, Adapterwelle oder Schneckensicherungsring.

SCHNECKENANTRIEB

Der Strom zur Schnecke (oder Pumpe) wird vom Füllmotor bereitgestellt. Ein Zugriff zu den Antriebskomponenten erfolgt durch die obere Abdeckung des Füllkopfs.

SICHERHEITSABSCHALTUNG

An den elektrischen Anschlüssen der Füllmaschine kann eine Sicherheitsabschaltung mit Sicherung angebracht werden, damit bei Wartungsarbeiten oder anderen Aktivitäten an der Maschine der Strom sicher abgeschaltet werden kann. Wenn sie nicht enthalten ist, muss der Benutzer bei der Installation der Maschine eine geeignete Ausrüstung zum Abschalten des Stroms einbauen.

Eine Beschreibung des Einsatzes und der Anwendung dieses Füllzubehörs ist im Abschnitt „Einrichten des Füllzubehörs“ enthalten.

STEUERGERÄT

Der Betrieb der Füllmaschine wird von einer separaten Füllmaschinensteuerung definiert und gesteuert, gewöhnlich mit einem SPS- oder HMI-Sensorbildschirm an oder in der Nähe der Maschine.

TRICHTER

Das zu füllende Produkt befindet sich im Trichter und umgibt den Füllkopf. Der Trichter enthält eine Schnelllösekupplung, um ein einfaches Entfernen zum Zweck der Reinigung und des Produktwechsels, etc. zu ermöglichen. Bei der Installation (und jeweiliger Entfernung) des Trichters muss dieser genau mit den anderen Ausrüstungsteilen der Füllmaschine ausgerichtet werden, um eine präzise, richtige und kontrollierte Produktabgabe sicherzustellen.

Verwendung und Betrieb einer jeden Art von Steuergerät werden in einer separaten Bedienungsanleitung für die entsprechenden Steuergeräte erklärt.

VIBRIEREN

Ein Vibrieren der einzelnen Behälter durch einen elektrisch betriebenen Rüttelmechanismus ermöglicht, dass sich das Produkt setzen und gleichmäßig innerhalb des Behälters verteilen kann. Maschinen mit Automatik und Einzel- und Doppelkopf können einen Rüttler im Bereich unter dem Förderer enthalten. Tischmodelle enthalten evtl. einen separat montierten Rüttler.

Ein- und Ausschalten und Vibrationsdauer können an der mit der Maschine gelieferten Schalttafel gesteuert werden.

1.6 GARANTIEINFORMATIONEN

All-Fill International bietet eine 12-monatige Garantie ab Kaufdatum auf Produktmängel. Die von dieser Garantie gedeckte Ausrüstung wird **kostenlos** repariert und an den ursprünglichen Einkaufsort zurückgesandt, und zwar unter folgenden Bedingungen:

- Eine Genehmigung wird von All-Fill im Voraus eingeholt.
- Die fehlerhafte Ausrüstung wird frachtfrei an uns zurückgesandt.
- Die Ausrüstung wurde nicht durch Missbrauch, Vernachlässigung, nicht sachgemäßen Betrieb, Unfall oder Änderung, wie vom Verkäufer bestimmt, beschädigt.

Außer den ausdrücklichen Garantien und Vereinbarungen, die in schriftlicher Form bestehen, übernimmt All-Fill keine Haftung für Zusagen und Garantien irgendwelcher Art, entweder ausdrücklich oder impliziert. All-Fill übernimmt auch keine Haftung für beiläufige Schäden oder Folgeschäden, die durch den Ausfall eines seiner Produkte oder Zubehörteile verursacht wurden.

Zu zusätzlichen Informationen über Ihre Garantierechte und -pflichten sehen Sie bitte die allgemeinen Verkaufsbedingungen von All-Fill ein.

1.7 WERKZEUGE UND MATERIALIEN

Folgende Werkzeuge und Materialien sind zum Installieren und zur Wartung der ALL-FILL Füllmaschine erforderlich und müssen vor Beginn der Installationsarbeiten zur Hand sein.

- Werkzeuge:
 - Satz Schraubenzieher
 - Verstellbare Schraubenschlüssel
 - Innensechskantschlüssel
 - Hubvorrichtung
 - Ausrichtwerkzeuge für Trichter

Zusätzliche Werkzeuge sind evtl. für die elektrischen und Druckluftanschlüsse erforderlich, was von Ihrer spezifischen Art von Füllmaschine und Ausrüstung abhängig ist. Die Ausrichtwerkzeuge für Trichter bestehen aus einem Ausrichtstopfen und einer Ausrichtstange für Trichter, die mit der Füllmaschine geliefert werden. Zum Positionieren der Füllmaschine wird eine Hubvorrichtung verwendet. Versanddokumente enthalten Angaben über die entsprechende Tragfähigkeit dieser Ausrüstung.

Füllmotor und Rührwerkgetriebe, die an den All-Fill Füllmaschinen verwendet werden, sind versiegelte Einheiten und erfordern keine Schmierung durch den Benutzer.

1.8 SICHERHEITSERWÄGUNGEN

Verwenden Sie folgende allgemeine Richtlinien und Anweisungen mit Ihrer ALL-FILL Maschine, um das Risiko von Unfällen, Personenverletzung und Beschädigung der Maschine und Ausrüstung zu reduzieren.

Das Arbeitsschutzgesetz bestimmt, dass der Benutzer der Ausrüstung für die Einhaltung des sicheren Betriebs der Ausrüstung verantwortlich ist, und der lokale Inspektor beurteilt, ob diese Anforderungen erfüllt werden. ALL-FILL ist nicht für die Erfüllung der vollständigen Anforderungen des Arbeitsschutzgesetzes bezüglich der gelieferten Ausrüstung oder für die Strafen, die für eine Nichterfüllung der Anforderungen des Arbeitsschutzgesetzes von einem autorisierten Inspektor verhängt werden, verantwortlich. ALL-FILL stellt alle möglichen Bemühungen an, um solche Verstöße für eine angemessene Gebühr vom Käufer zu beheben.

INSTALLATION

- Zum Positionieren der Maschine eine geeignete Hubvorrichtung verwenden. Das Gewicht der Maschine ist aus den Versanddokumenten ersichtlich, was die Auswahl einer geeigneten Ausrüstung ermöglicht.
- Die Maschine auf einer stabilen Oberfläche in gutem Zustand aufstellen, die das Gesamtgewicht der Maschine, zusätzliche Ausrüstungsteile und das Bedienungspersonal tragen kann.
- Die Maschine an einem relativ sauberen und trockenen Bereich mit ausreichender Beleuchtung und Entlüftung aufstellen.
- Das Füllen bestimmter pulverartiger Produkte könnte eine mögliche Staubexplosionsgefahr verursachen. Sie müssen sich der potentiellen Zünd- und Verbrennungsquellen bewusst sein und einen entsprechenden Schutz bereitstellen.
- Elektrische Anschlüsse müssen die Anforderungen der anerkannten Industriepraktiken, örtlichen Bestimmungen und entsprechenden bewährten Kodizes erfüllen.
- Alle Installationsarbeiten an der Füllmaschine müssen ausgeführt werden, nachdem der Strom an der Sicherheitsabschaltung **ABGESCHALTET** wurde. Der Strom kann nach Beendigung der Arbeiten wieder zum Testen eingeschaltet werden.



Series 10 Gravimetric Filler

When filling gravimetrically, the All-Fill Series 10 fillers incorporate a weigh-cell or balance to provide the signal for the filling to stop, eliminating inaccuracies caused by products of inconsistent density.

Two-speed filling with high speed bulk and slow speed top-up or multi-stage filling provide even greater accuracy. Automatic lines can incorporate weigh-stations before, between and after the filling head(s), so that weighing takes place simultaneously with filling, maximising production outputs

Standard Features

- ▼ Weigh-cells/balances as appropriate
- ▼ Free-standing
- ▼ Semi-automatic
- ▼ All stainless-steel contact parts
- ▼ 38 litre stainless steel hopper
- ▼ No-tools removable change parts
- ▼ Auger machined from solid
- ▼ Servo-driven auger
- ▼ Independent agitation drive
- ▼ PLC control via touch-screen panel
- ▼ Siemens PLC-based weigh-fill controller

Options

- ▼ 2-speed bulk fill and top
- ▼ Bulk fill and feed forward
- ▼ Multi-stage filling
- ▼ Loss-in-weight filling
- ▼ Electro-pneumatic sack/bag clamps
- ▼ Product Recipe Memory
- ▼ Lean-Clean 56 Litre Split Hopper
- ▼ Hopper Level Probe
- ▼ Bulk Feed Accessories
- ▼ Full stainless-steel specification
- ▼ 316L contact parts

All-Fill International Ltd

Unit 5 Gateshead Close | Sunderland Road | Sandy | Bedfordshire | SG19 1RS | United Kingdom

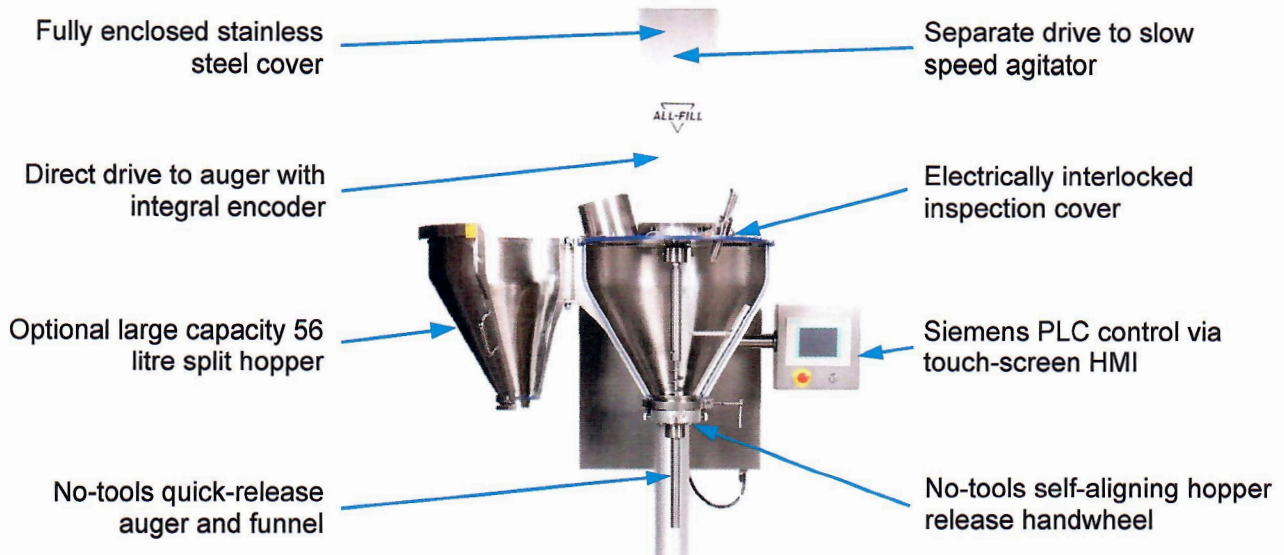
+44(0)1767 691100

info@allfill.co.uk

www.allfill.co.uk

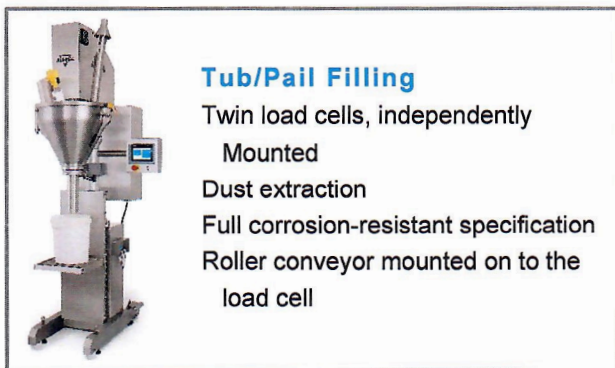


Series 10 Volumetric Filler



Standard Specification

Controller type:	Siemens PLC	Hopper capacity:	38 litres
HMI:	Colour touch-screen panel	Auger revs:	0.0003 rev incremental adjustment
Agitation drive:	0.55kW	Auger tooling:	Manufactured from solid steel
Agitation options:	Continuous	Contact parts:	304 grade stainless steel
	With fill only	Fill weight range:	1g – 50kg
	With fill and time delay	Power:	2.2 kva
	No agitation	Weight:	185kg



All-Fill International Ltd

Unit 5 Gateshead Close | Sunderland Road | Sandy | Bedfordshire | SG19 1RS | United Kingdom

+44(0)1767 691100

info@allfill.co.uk

www.allfill.co.uk

EG-ÜBEREINSTIMMUNGSERKLÄRUNG

(Maschinen-, Niederspannungs- und EMV-Richtlinien)

All-Fill International Limited bestätigt hiermit, dass folgende Maschinen die wesentlichen Anforderungen für Gesundheit und Sicherheit der Maschinenrichtlinie 2006/42/EC, der Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EC sowie die Anforderungen der Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit 2004/108/EC erfüllen.

Maschinenbeschreibung: Reihe 10 Gravimetrische Pulverabfüllmaschine

Seriennummer: 10900

Diese Maschine wurde nach den folgenden umgestellten harmonisierten europäischen Normen entworfen und gefertigt.

EN12100-1:2003+A1:2009 Sicherheit von Maschinen – Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze.

EN12100-2:2003+A1:2009 Sicherheit von Maschinen – Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze.

EN349:1993+A1:2008 Sicherheit von Maschinen – Mindestabstände zur Vermeidung des Quetschens von Körperteilen.

EN954-1:1997 Sicherheit von Maschinen. Sicherheitsbezogene Teile von Steuerungen. Allgemeine Gestaltungsleitsätze

EN13850:2006 Sicherheit von Maschinen. NOT-HALT. Gestaltungsleitsätze

EN13857:2008 Sicherheit von Maschinen – Sicherheitsabstände gegen das Erreichen von Gefährdungsbereichen mit den oberen und unteren Gliedmaßen

EN60204 Teil 1: 2006 +A1: 2009 Sicherheit von Maschinen – Elektrische Ausrüstung von Maschinen – Allgemeine Anforderungen.

EN953: 1997+A1:2009 Sicherheit von Maschinen – Trennende Schutzeinrichtungen – Allgemeine Anforderungen an Gestaltung und Bau von feststehenden und beweglichen trennenden Schutzeinrichtungen.

EN983:1996+A1:2008 Sicherheit von Maschinen – Sicherheitstechnische Anforderungen an fluidtechnische Anlagen und deren Bauteile - Pneumatik.

EN60439-1: 1999 Niederspannungsschaltgerät und Schaltgerätkombinationen

Außerdem wurde diese Maschine nach dem:

Britischen Standard BS PD 5304: 2005 Maschinensicherheit entworfen und gefertigt.

Eine technische Konstruktionsdatei für diese Maschine verbleibt beim Hersteller:

All-Fill International Limited
5 Gateshead Close
Sunderland Road
SANDY
Bedfordshire, SG19 1RS, England

Tel: 00 44 (0) 1767 69 11 00

Fax: 00 44 (0) 1767 68 14 06

Unterschrift: 

Datum: 26/10/2011

Name: Simon Goulden

Berufsbezeichnung: Engineering Manager

Diese zuständige Person wurde vom Hersteller (oder ernannten Vertreter des Herstellers mit Sitz in der EG) ernannt.

Diese Übereinstimmungserklärung erfüllt Paragraph 22 des Gesetzes über die Lieferung von Maschinen (Sicherheit) von 1992.

Updated 20 Jan.2011