

Betriebsanleitung

Instruction manual Manuel d'instruction

Firma: L. Merckle KG

Company

Ets.

Werk: Blaubeuren-Weiler

Plant

Usine

Maschinen-Typ: SERVAC 130 ST

Machine type

Type de machine

Maschinen-Nr.: S1.1680.01.78

Machine No.

No de la machine

Baujahr:

Year of construction

Annee de construction

Gesamtanlagen-Nr.:

No. of complete installation

No. de l'installation complete

ROBERT BOSCH GMBH
Produktbereich Höfliger + Karg
Düsseldorfer Strasse 11

D-7050 Waiblingen
Tel.: (07151) 50 4-1, Telex: 07 24 310

**HÖFLIGER +
KARG**

2.0 Maschinen-, technische- und wirtschaftliche Daten

2.1 Abmessungen und Gewichte

Maschine Baugruppe:	Länge mm ca.	Breite mm ca.	Höhe mm ca.	Gewicht ca. kg
* Servac 130 ST	4300	1100	1545	3400
Servac 130 ST	4300	1550	1900	3500
mit Beschickungs- einrichtung Gr.6.5				

*Normalausführung mit Rollenständer

 2.2 Anschlüsse

2.2.1 Elektrik **

Spannung: _____ V mit MP

Frequenz: _____ Hz

 Anschlußleistung: ca. 10 KVA

2.2.2 Pneumatik

 Druck: ca. 6 bar

 Druckluftbedarf: ca. 20 N m³/h

 Druckluftanschluß: R 3/4"

2.2.3 Kühlwasser

 Druck: ca. 3 bar

 Wasserbedarf: ca. 150 l/h

 Wasseranschluß: R 1/2"

* Anschlußleistung Grundauführung

** fehlende Angaben siehe beiliegenden Schaltplan

2.4 Formatbereich und Folienhinweise: SERVAC 130ST

2.4.1 Verarbeitbare Thermoformfolien: alle thermoformbaren Folien und ihre Verbunde wie PVC-PFC, PVC-PE-PFC oder PVC-PVDC.

2.4.2 Kerndurchmesserbereich der Folienrollen: 70-76 mm

2.4.3 Foliendicke: Thermoformfolie max. bis 1 mm
Deckfolie (Alu) max. bis 40 μ m

2.4.4 Mögliche Packungstiefe: bis 13 mm

2.4.5 Zur Verfügung stehende Nutzfläche:
168 x 210 mm

2.4.6 max. Folienbreite : 185 mm

Erstellt Nr. _____

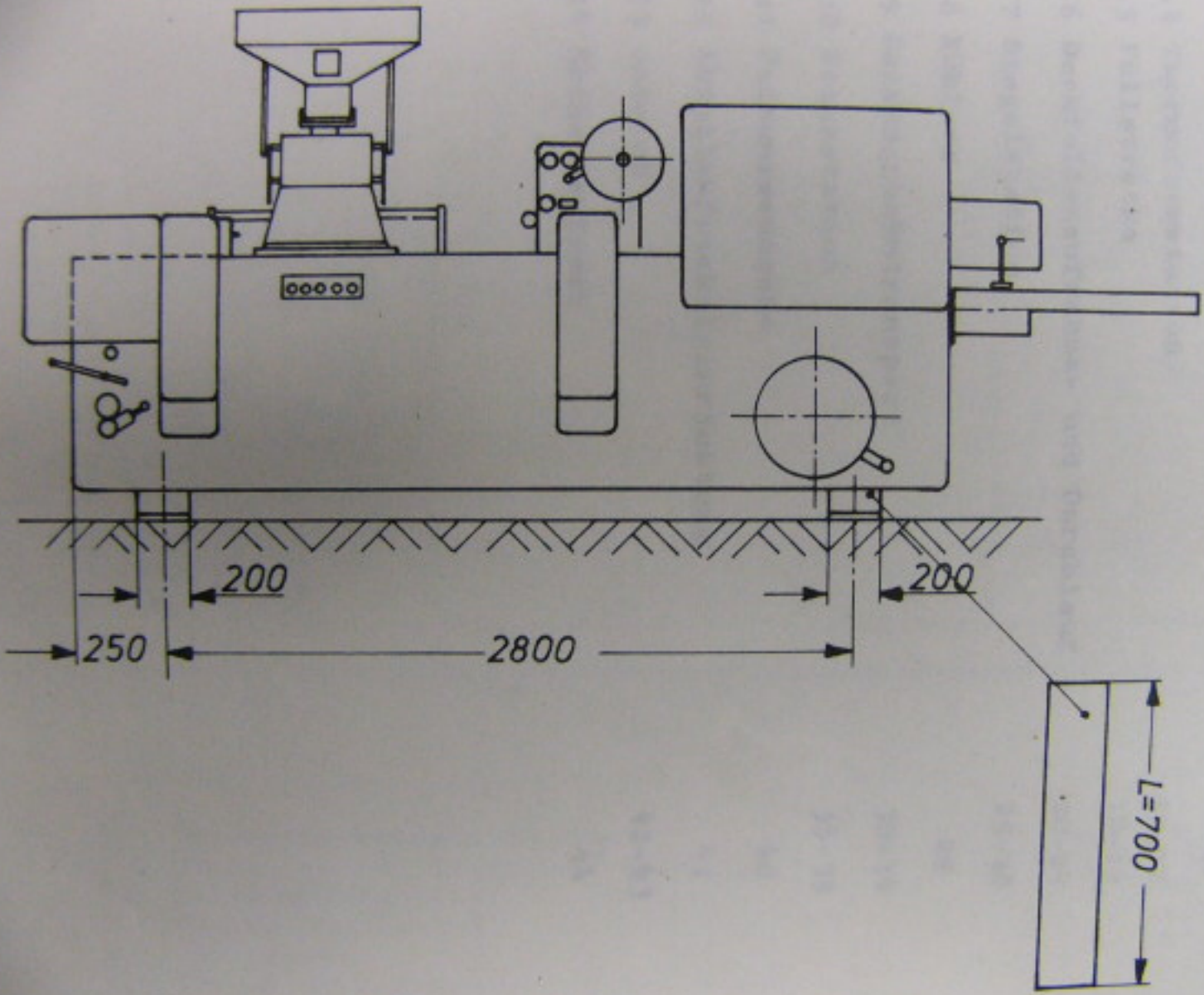
Erstellt durch _____

Ausz.
gabe

Name

Datum

ZURÜCK
GEBEN



4.3 Bodenbefestigung: nicht erforderlich

Abt.	Detail		Ausg.	Erstellt durch	Erstellt für
	grü.	Neu			
	gel.				
	rot.				

Erstellt durch _____

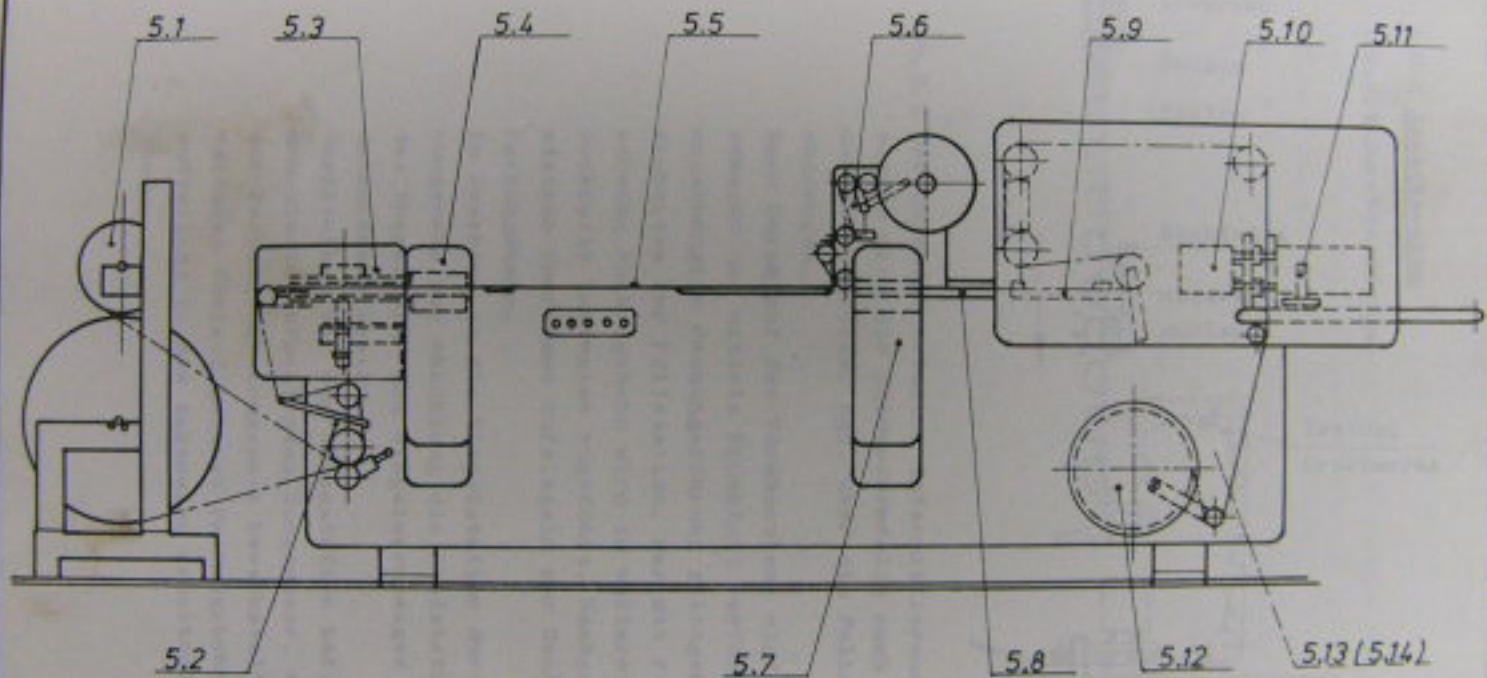
Erstellt für _____

HÖFLIGER
KARG
Waldhofen

Betriebsanweisung

Gruppe 5
Blatt 2

5.0.1 Übersichtsblatt: SERVAC 130ST

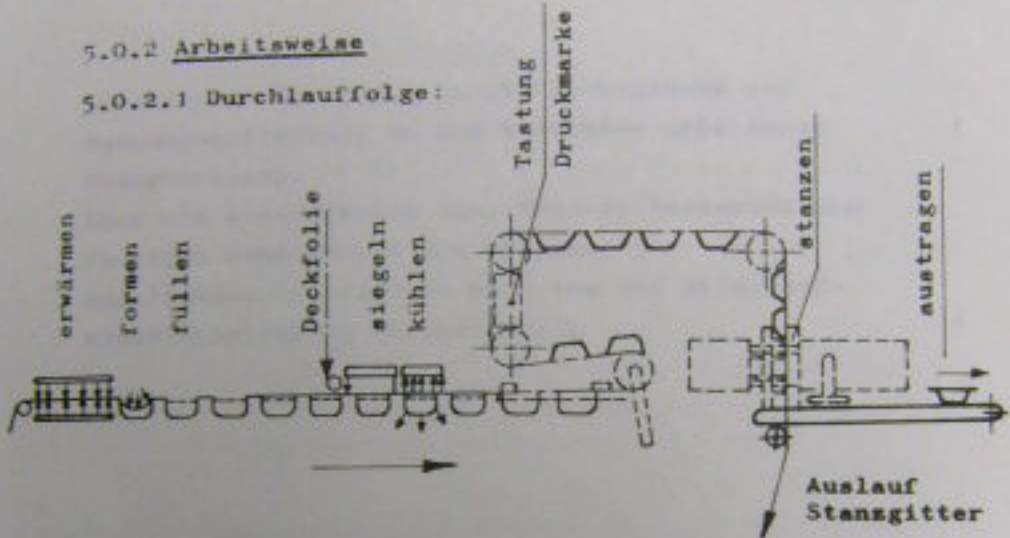


- 5.1 Thermoformfolienaufnahme
- 5.2 Thermoformfolieneinlauf (Vorabzug)
- 5.3 Kontaktheizung
- 5.4 Thermoformstation
- 5.5 Füllstrecke
- 5.6 Deckfolienaufnahme- und Durchlauf
- 5.7 Siegelstation

- 5.8 Kühlung
- 5.9 Packungsbahntransport
- 5.10 Stanzstation
- 5.11 Packungsausgabe
- 5.12 Abfallaufwickleinrichtung
- 5.13 Antrieb
- 5.14 Nockenlaufwerk

5.0.2 Arbeitsweise

5.0.2.1 Durchlauffolge:



5.0.2.2 Die Maschine arbeitet intermittierend. Bei Taktbeginn wird die Thermoformfolie nach Bedarf von der Vorratsrolle, ggf. über ein Folienansetzgerät abgezogen.

Nach Durchlauf der Vorabspulung wird die Folienbahn erwärmt und mittels Druckluft verformt. Über formatabhängige Packungsführung gelangen die Packungseinheiten zur Füllstation. Der mit Füllprodukt versehenen Packungsbahn wird im weiteren Verlauf die Deckfolie taktweise zugeführt. Nachgeordnete Siegelstation übernimmt Aufsiegeln der Deckfolie auf die Packungsbahn.

Im Anschluß an die Siegelstation durchläuft Packungsbahn zur Abkühlung die Kühlstation. Kühlung des Thermoform- und Siegelwerkzeuges erfolgt durch umlaufendes Wasser.

Unmittelbar vor der Stanzstation befindet sich ein druckluftbeaufschlagtes Zangenpaar, daß taktweise den Packungsbahntransport bewerkstelligt. Im weiteren Verlauf gelangt Packungsbahn zur Packungsaufteilung in das taktweise arbeitende Stanzwerkzeug.

Erstellt am

Erstellt durch

Druck	Stempel	Aut.	gültig
100	100	100	100
100	100	100	100
100	100	100	100

BRIG