

Gebrauchte Clusteranlage von Wilhelm Fischer

**Sehr geehrte Damen und Herren,
Clipper / Sleever für Produkte**

wir bieten eine gebrauchte Clusteranlage von Wilhelm Fischer zum Kauf an.

Seitenansicht bei geöffneten Schutztüren



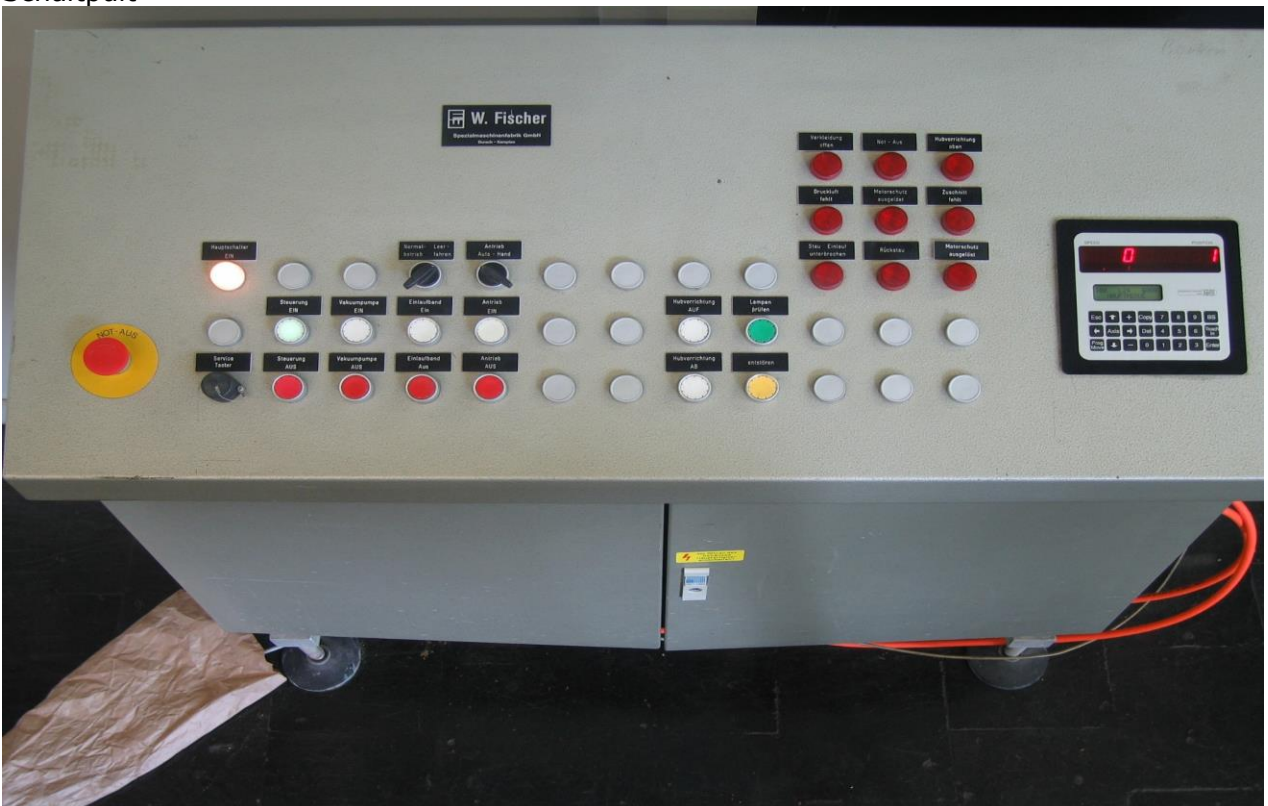
Seitenansicht

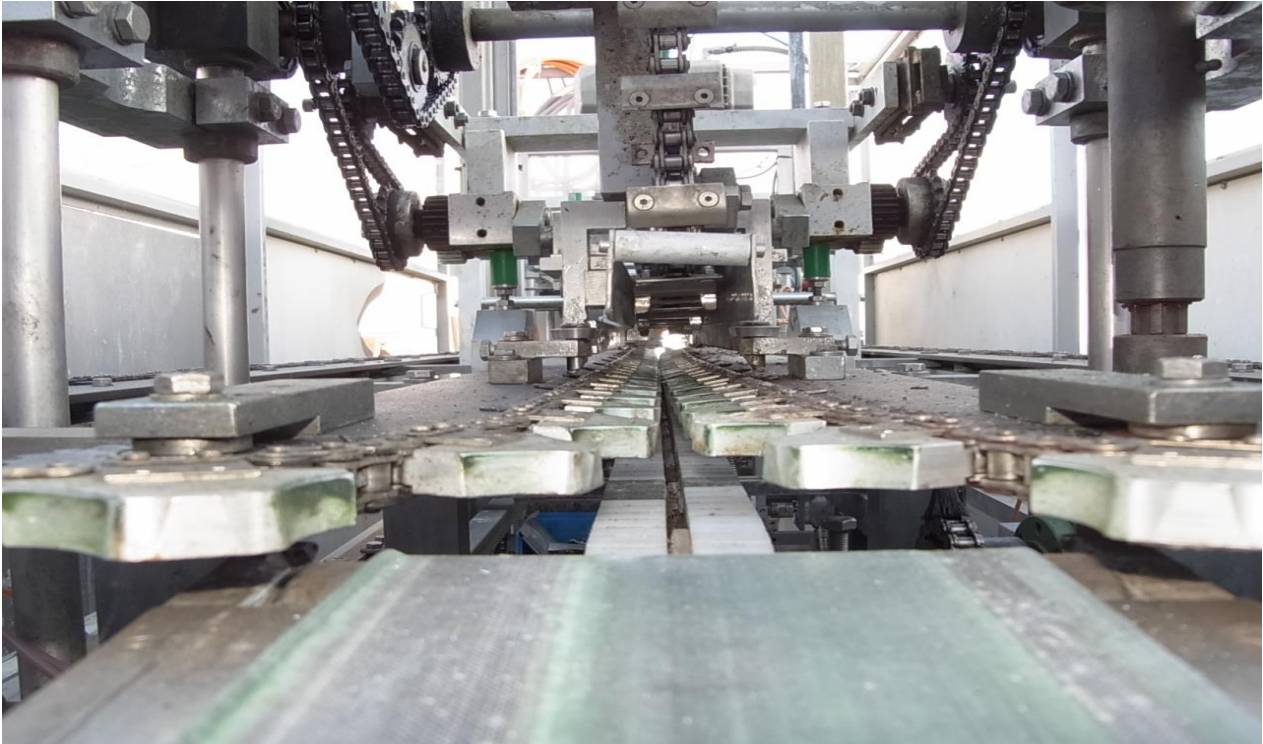


Clusterbereich



Schaltpult





Die Fischer-Verpackungsanlagen haben einen einfachen und dabei stabilen und verwindungsfreien Aufbau.

Die Maschinen zeichnen sich durch einfache Bedienung, hohe Flexibilität, hohe Zuverlässigkeit und geringe Wartungserfordernisse aus.

Die CAMBORIT Clip hat eine Leistung von bis zu 125 Packungen/min.

Mit der CAMBORIT Clip können 1 x 2 Flaschen verpackt werden. Dazu werden aus flachliegenden Zuschnitten sog. "Leisten" geformt, die unter dem Flaschenrand verhaken.

Die Maschine kann automatisch oder von Hand betrieben werden (siehe Kapitel 6. "Bedienung der Maschine").

Anzeige- und Bedienelemente sind auf dem Bedienpult untergebracht. Alle Funktionen werden vom Bedienpult aus überwacht und gesteuert. Störungen des Ablaufes werden am Bedienpults angezeigt.

Wirkungsweise

Bei Produktionsbeginn muss zuerst das Magazine mit Zuschnitten aufgefüllt werden. Ist der Minimalstand an Zuschnitten am Magazine unterschritten, lässt sich die Maschine nicht einschalten. Nach dem Einschalten (siehe Kapitel 6. "Bedienung der Maschine") läuft die Maschine, bei vorhandenem Minimalstand an Flaschen, mit einer Leistung von 75 Packungen/min. an. Vergrößert sich der Stau, sodass der Maximalstand erreicht wird, regelt die Maschine auf eine Leistung von 125 Packungen/min. hoch. Wird der Maximalstand wieder unterschritten, regelt die Maschine wieder auf eine Leistung von 75 Packungen/min. herunter.

Wird der Minimalstand im Einlauf unterschritten, schaltet der Antrieb ab.

Während des Betriebs werden aus dem Magazine Zuschnitte abgesaugt und in Führungswinkel abgelegt.

Danach werden die Zuschnitte einer Zuschnitt Trans-Portkette zugeführt. Diese schieben den Zuschnitt durch eine Vorbrechstation und setzen die vorgebrochenen Zuschnitte auf jeweils zwei Becher auf.

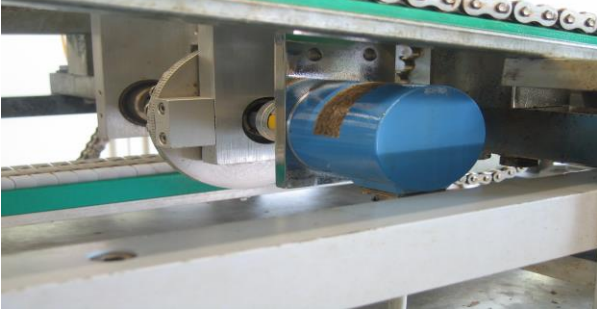
Die Flaschen werden am Einlauf der Maschine von einer Durchzugskette erfasst und gruppiert.

Danach werden die Zuschnitte mit Hilfe einer Druckplatte auf die Flaschen gedrückt. Dadurch verhaken sich die Zuschnittsränder unter den Flaschenrändern.

Im weiteren ist es möglich das ein Datum mit Hilfe eines Druckwerkes auf die Packungen gedruckt.

Am Ende der Maschine werden die Packungen, mit je zwei Flaschen, auf einem Auslaufband aus der Maschine herausgefahren. Ein optionaler Roboter hebt die geclusterten Produkte in einem Tray der auch sofort verfügbar ist.

Drehgeber von Deutschmann



Magazinabfrage



Schaltschrank



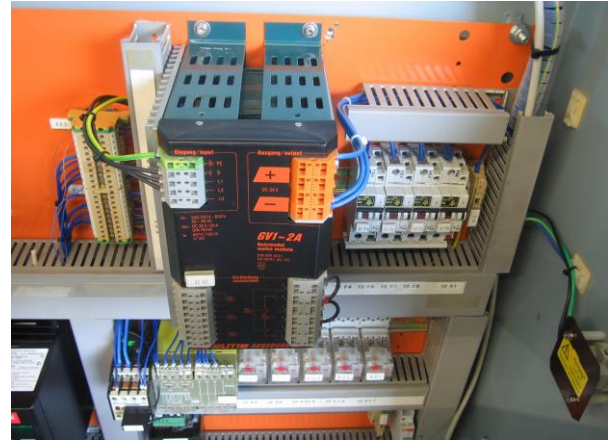
Frequenzumrichter Schütze



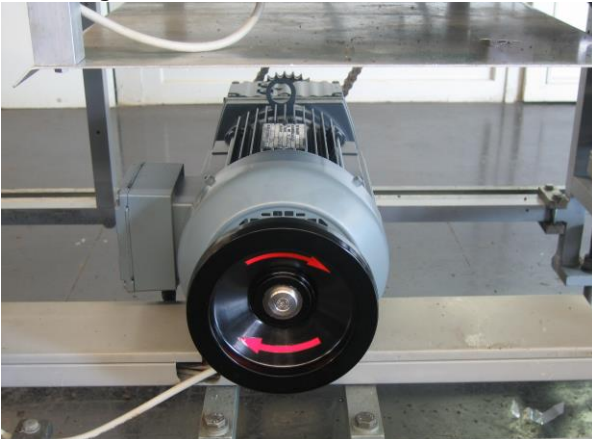
Steuerung Siemens S5



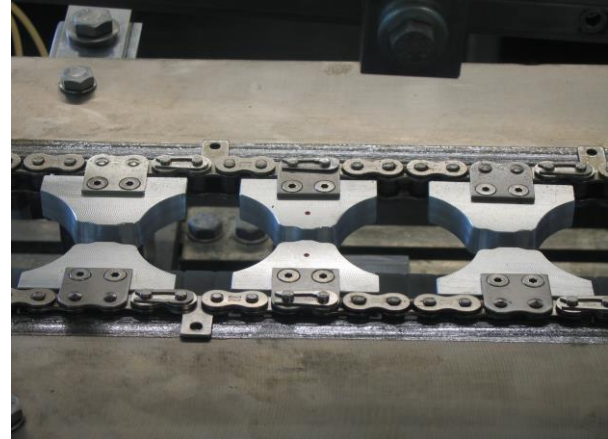
Netzteil



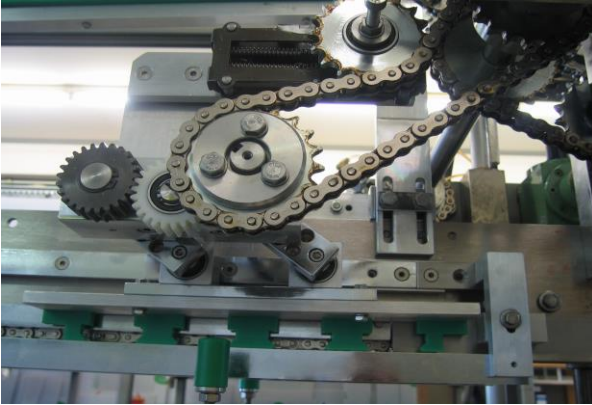
Stirnradgetriebemotor



Durchzugskette



Spanneinheit



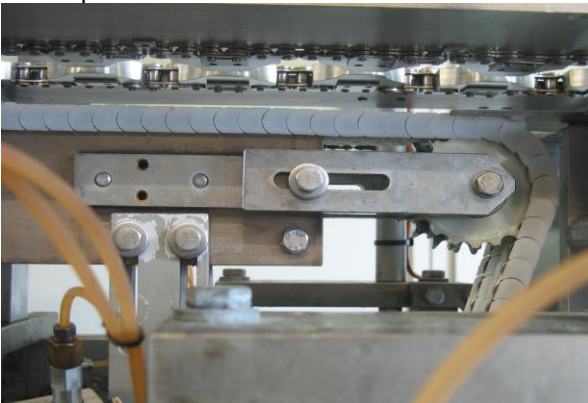
Zuschnittskette



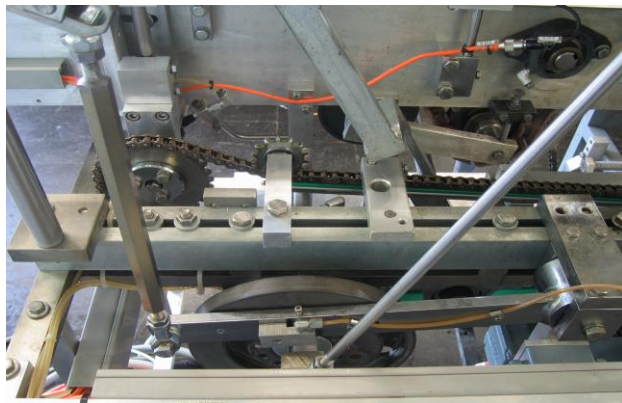
Kegelradgetriebe/Transportkette



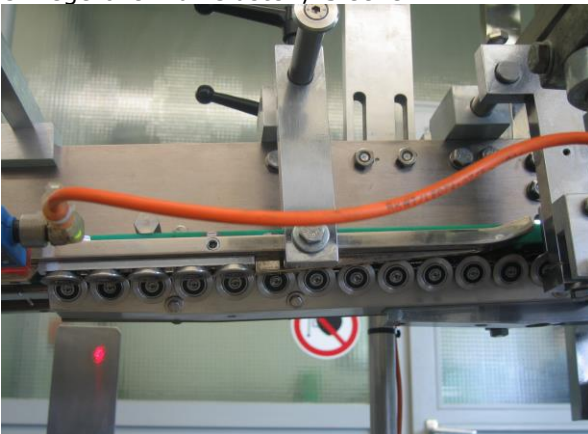
Transportkette



Kurvenscheibe



Umlegerollen für Cluster / Sleeve



Abtransportband



Technische Daten:**Gesamtanlage**

Schallpegel	ca. 70 dB(A)
zul. Umgebungstemperatur	+5°C bis +50°C
zul. Luftfeuchtigkeit	max. 90% (keine Betauung)
Betriebsdruck	min. 5 bar / max. 9 bar
Vakuumpumpe	pabs 0,85 bar

Elektrik

Anschlußspannung	3 x 400 V + N + PE
Anschlußfrequenz	50 Hz
Gesamtanschlußwert	6 kW
Empfohlene Sicherung	3 x 20 A

Elektrische Ausrüstung: Markenfabrikate, gemäß dem Standard von Wilhelm Fischer

Pneum. Ausrüstung: Fabrikat Festo

Vakuumerzeugung: Vakuumpumpe Becker

Dokumentation incl. Schaltplan

Druckluft: 6 bar (trocken, Ölfrei) zul. Luftfeuchtigkeit max. 90% (keine Betauung).

Luftverbrauch: ca. 80 NI / min.

Antrieb: Getriebemotoren Fabr. SEW

Maschinengestell: Edelstahlrohr, stehend auf Edelstahl- Spindeln mit Kalotten

Maschinenteile: Stahl vernickelt bzw. verchromt, Aluminium, Kunststoff, Achsen, Wellen und Schrauben aus Edelstahl

Steuerung S5 S95 U, Deutschmann Locon 24 / 360, Frequenzumrichter Danfoss VLT

Schmierung: vollautomatische Ölschmierung für Stehlager, Ketten etc.

Mechanische Normteile: Markenfabrikate, gemäß Standard von Wilhelm Fischer

Elektrische Normteile: Markenfabrikate, gemäß Standard von Wilhelm Fischer

Verkleidung: beidseitig Schiebetüren aus Aluminium mit Polycarbonat- Glas,

Spezielle Sicherheitseinrichtung: 5 Notausschalter (2 vorne je rechts und links) und 1 Not Aus am Schaltpult und Sicherheitslichtschranken und Vorrichtung am Ein- und Auslauf und Magazin.

Inbetriebnahme:

Installation, Inbetriebnahme und Schulung nach Aufwand.

LIEFERZEIT:

Die Lieferzeit für die Maschine beträgt ca. 1 -2 Wochen nach Technischer Klärung.

Verkaufspreis:

Pos. 10 gebrauchter Wilhelm Fischer Camborit Sleever ab 28.000,00 € Netto

Pos. 20 Fracht und Verpackung ab Lager Dellbrück ab 1.000,00 € Netto

Pos. 30 Formatanpassung und Sicherheitstechnische Anpassung (Stand 2012) an der Anlage auf Anfrage.

Den passenden gebrauchten Einsetzroboter können Sie auch bei uns kaufen (siehe unter Palettierer).

Für Rückfragen stehen wir Ihnen unter Tel: 08071104277 gerne zur Verfügung.

Mit freundlichen Grüßen MHS SYSTEMBAU