

CHRONOS

RICHARDSON

Waage-, Dosier- & Sackverpackungsanlagen

99-1134

Chronos Richardson GmbH
Postfach 1155
D-53773 Hennef

Telefon: 02242 / 883 - 0
Telefax: 02242 / 883 - 186

Telex: 889 504 chron d

e-mail:
info@chronos-richardson.de

Internet:
http://www.chronos-richardson.com

bezugnehmend auf Ihre Telefaxnachricht vom 13. Dezember 1999 und das heutige Telefongespräch übermitteln wir Ihnen nachstehend die zugesagten Informationen zu dem **Absackautomaten**:

- Es handelt sich bei dem Absackautomaten um eine sogenannte Form-, Füll- und Verschleißmaschine, welche die zu befüllenden Säcke von der Schlauchfolienrolle herstellt, befüllt und verschweißt. Es können keine vorgefertigten Einzelsäcke eingesetzt werden.
- Die technischen Angaben zur Beschaffung der Folienrolle sind folgende:
 - Breite min. 350 mm – max. 460 mm
 - Durchmesser max. 1200 mm
 - Folienstärke min. 100 µm – max. 250 µm
 - Folienmaterial PE oder andere thermisch schweißbare Folien
- Daraus ergibt sich die Möglichkeit, folgende Sackformate herzustellen:
 - Breite min. 350 mm – max. 460 mm
 - Seitenfaltentiefe min. 40 mm – max. 80 mm
 - Sacklänge min. 570 mm – max. 900 mm
 Das derzeit von Ihnen verwendete Sackformat liegt innerhalb des vorstehenden Bereichs.
- Der Absackautomat ist nicht zum Bedrucken der Folie ausgelegt, d. h. es muß eine vorbedruckte Folienrolle zum Einsatz kommen. Sie können wählen zwischen
 - Endlosbedruckung, welche es Ihnen ermöglicht die Sacklänge zu variieren
 - Bedruckung in einem vorgegebenen Raster mit festgelegter Sacklänge

Wir hoffen, daß die vorstehenden Informationen für die Einholung von Angeboten und eine Bestellung der Folienrollen ausreichen. Beiliegend zu Ihrer weiteren Information noch vier Datenblätter von der Füllmaschine.

Wir werden uns bemühen, das Bedienungshandbuch mit allen Informationen über die Füllmaschine bereits vor Auslieferung zur Verfügung zu stellen. Die Abstimmung weiterer Schritte und Termine ist für Anfang nächster Woche vereinbart.

Mit freundlichen Grüßen
Chronos Richardson GmbH

Sitz des Unternehmens:
D-53773 Hennef
Reutherstraße 3

Commerzbank AG, Hennef
BLZ 380 400 07
Kto. 28 40 007

Geschäftsführende Gesellschafter:
A. Michael Sanderson C.Eng.
Dipl.-Ing. Kurt Schroth

Amtsgericht Siegburg HR B 438
Ust-ID.Nr. DE 123106421
ICS:doc

Funktionsbeschreibung

Station 1: Abwickeln der Schlauchfolie

Selbst bei Ungleichmäßigkeiten der Folienrolle sorgt eine motorisch angetriebene Gummirolle für die optimale Folienspannung.

Station 2: Schneiden des Films, Verschweißen des Sackbodens und Sacklängenregistrierung

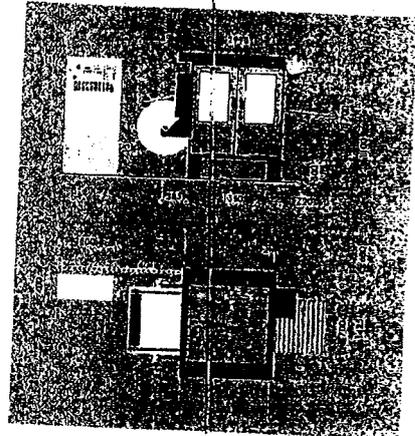
Nachdem die Impuls-Schweißvorrichtung den Sackboden verschweißt hat, wird die Folie soweit abgewickelt, bis die zuvor gewählte Länge erreicht ist. Hierbei wird die Länge bei durchsichtigem Film zeitlich und bei bedruckter Folie mittels einer Fotozelle determiniert.

Station 3: Füllen und Verdichten

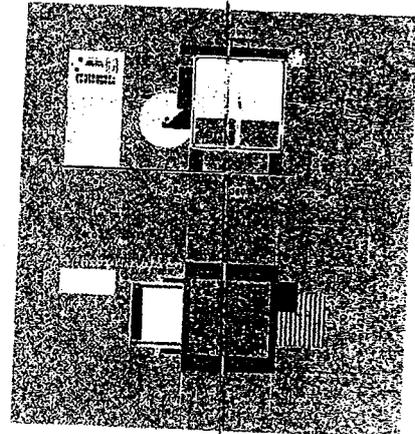
Der leere Sack wird durch Saugnäpfe und ein Gebläse geöffnet. Durch patentierte, pneumatisch betätigte Schutzbleche wird die Verschweißzone staubfrei gehalten. Beim Füllvorgang wird der Sack durchgehend von unten durch ein Vibrationsgitter gestützt, das zugleich für eine optimale Verdichtung des Produktes im Sack sorgt.

Station 4: Verschließen

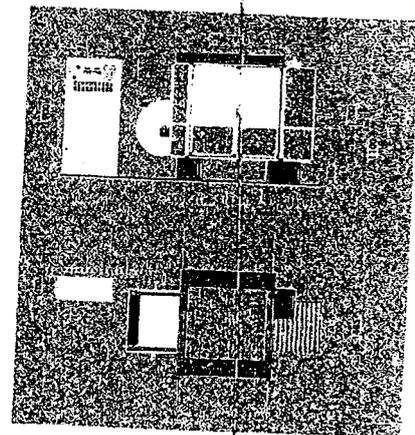
In diesem letzten Arbeitsgang verschließt die Impuls-Schweißvorrichtung den oberen Sackrand. Um soviel Luft wie möglich aus dem Sack zu entfernen, wird er von Haltebügeln vorsichtig am oberen Rand gedehnt, bevor er verschweißt wird. Hiernach wird die Kopfnäht luftgekühlt und der gefüllte Sack wird auf die Auslauf-Rollenbahn geleitet.



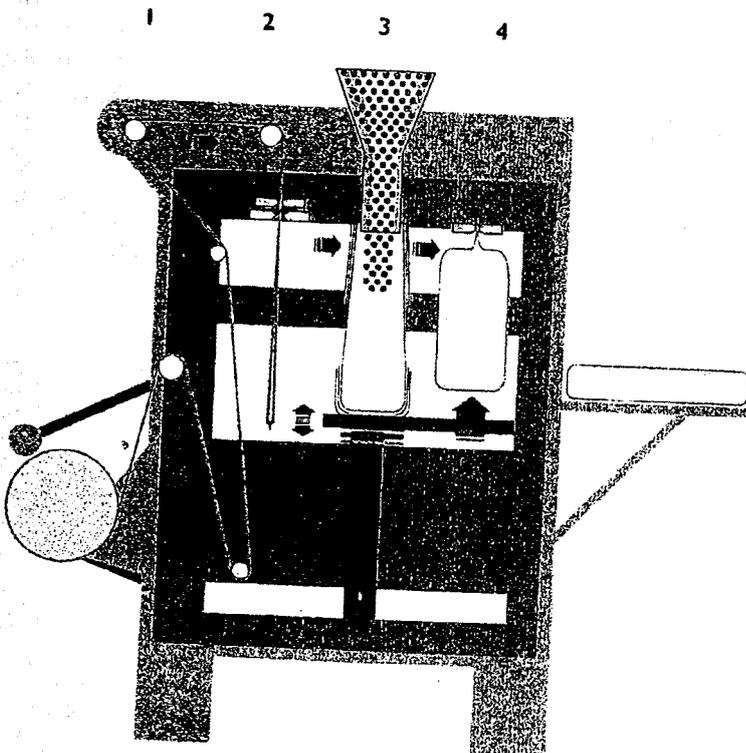
CHRONO-BAG™ FFS 600TF



CHRONO-BAG™ FFS 900TF



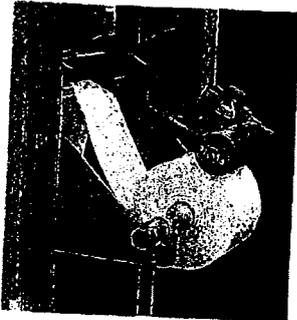
CHRONO-BAG™ FFS 1200TF



Form-, Füll- und Verschleiß- Technologie von Chronos Richardson

Die Maschinen der Serie CHRONO-BAG™ FFS...TF zum Herstellen, Befüllen und Verschließen von Kunststoffsäcken, stellen eine kostengünstige Alternative im Bereich FFS-Technologie dar. Die Konstruktion dieser Serie wurde einfach gehalten und zeichnet sich durch minimalen Wartungsaufwand aus.

Durch ihre kompakte Bauweise benötigen die Maschinen nur minimalen Raumbedarf bei einer maximalen Leistung von bis zu 1.200 Sack pro Stunde. Die Maschinen stellen Säcke von der Schlauchfolie mit oder ohne Seitenfalte für den Füllbereich 10 bis 50 kg her.



Gummirolle sorgt für optimale Folienspannung



Staubfreies Abfüllen und Kompaktieren des Produktes



Impuls-Schweißvorrichtung für optimalen Sackverschluß

Einsatzmöglichkeiten

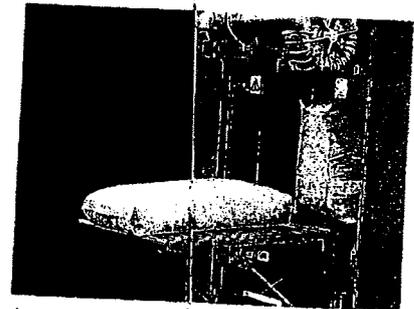
Die Serie CHRONO-BAG™ FFS...TF eignet sich hervorragend für die Absackung granulierter Produkte wie beispielsweise Kunststoff, Zucker oder Dünger. Darüberhinaus können unter bestimmten Voraussetzungen, auch staubige Produkte abgesackt werden.

Die befüllten Säcke werden durch Kompaktieren und Evakuieren optimal geformt. Eine zusätzliche Eckabschweißung ist somit nicht erforderlich.

Grundausstattung

CHRONO-BAG™ FFS...TF wird, entsprechend Ihren Leistungsanforderungen, in drei Modellvarianten angeboten:
FFS 600TF, FFS 900TF und FFS 1200TF.

Zu jedem Basismodell mit manueller Sacklängen- und breitenregulierung gehören ein Traggestell mit vier Stützfüßen, die Maschinenverkleidung mit vier großen Türen und Sicherheitschalter, die Sackherstellstation mit Rollenhalter, das Rollenabwicklungssystem mit Bremsmotor, die Schneidvorrichtung und die Sackbodenschweißeinrichtung. Darüber hinaus eine lineare Sacktransporteinrichtung, eine Füllstation mit Füllrohr und Aspirationsanschluß, eine Sacköffnungsvorrichtung, eine Vakuumpumpe mit Filter und eine Schutzvorrichtung in der Schweißzone. Eine Verschleißstation mit Lüfter zur Küh-



Auslauf-Rollenbahn

lung der Schweißnäht und ein Auslaufförderband runden die Ausstattung des Basismodells ab.

Optionen

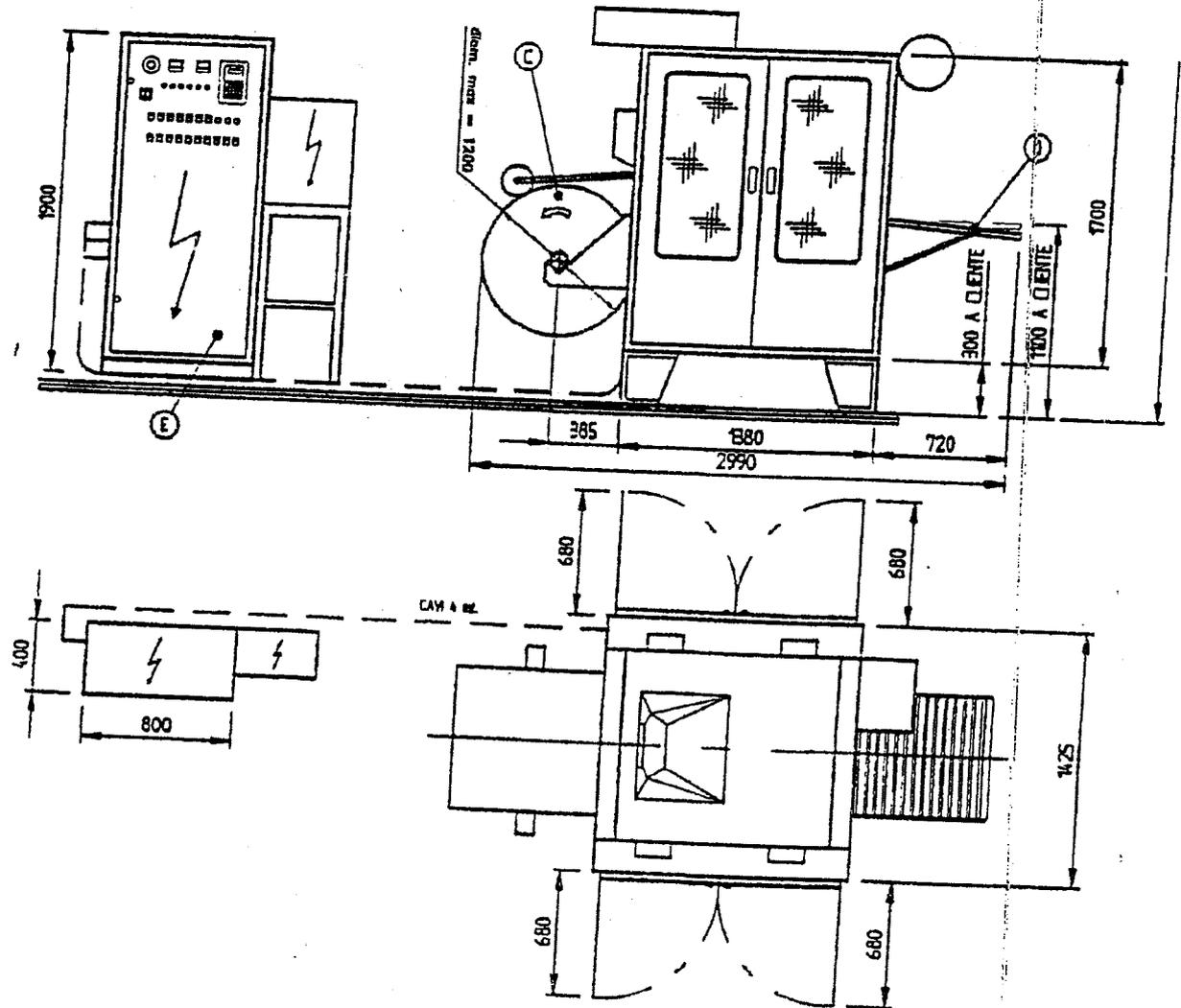
Je nach Produktanforderung können Sie optional zwischen diversen Zusatzausstattungen wählen.

Eine Einheit zur Mikroperforierung, um den Sack nach dem Befüllen zu entlüften, eine Photozellen-Beschriftungserkennung, ein Stahlgerüst mit Geländer für die Waagenaufstellung, Rollen aus nichtrostendem Stahl sowie eine pneumatische Hebevorrichtung für die Foliensrolle.

Weiterhin können Sie dieser Ausstattung noch einen Auslaufförderer für die befüllten Säcke, eine motorisierte 90° Kurvenrollenbahn sowie eine Einheit zur Eckabschweißung hinzufügen.



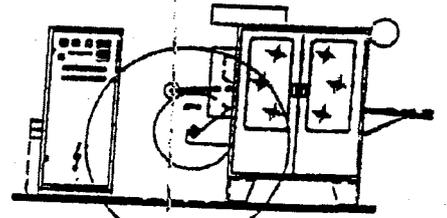
CHRONOS
RICHARDSON



- E Control board
- D Outfeed conveyor belt
- C Film reel

Type IT 6

CHRONOS
RICHARDSON



Neue Folienrolle Ø 1200 mm
New Film Reel Ø 1200 mm

Welle
Shaft

10 cm

Palette
Pallet

Hubwaagen
Fork Lift

