

A close-up photograph of an industrial machine. In the foreground, a black Baumer electric sensor (model CH-500) is mounted on a metal frame. To its right, a large, silver, cylindrical pneumatic cylinder is visible. A thin, white strip of material is being processed by the machine. The background shows more of the industrial environment, including a white cabinet and various pipes.

Randstreifen- absaugung

**Pneumatische Förderung von
Kunststoff- und Papier-Randstreifen**

Endlosrandstreifen



Kongskilde-Systeme für Produktionsabfall können Randstreifen aus Folien produzierenden Maschinen (Chillroll- Anlagen) und Verarbeitungsmaschinen (Rollenschneidmaschinen/ Wickler) absaugen.

Mit den patentgeschützten Venturi-Typen FVO und ITF ist Kongskilde in der Lage, Endlosrandstreifen mit einer Geschwindigkeit von über 1000m/min.* zu fördern. Diese Venturi-Systeme sind eine bewährte Methode der Förderung von Endlosrandstreifen in vielen verschiedenen Anwendungsfällen.

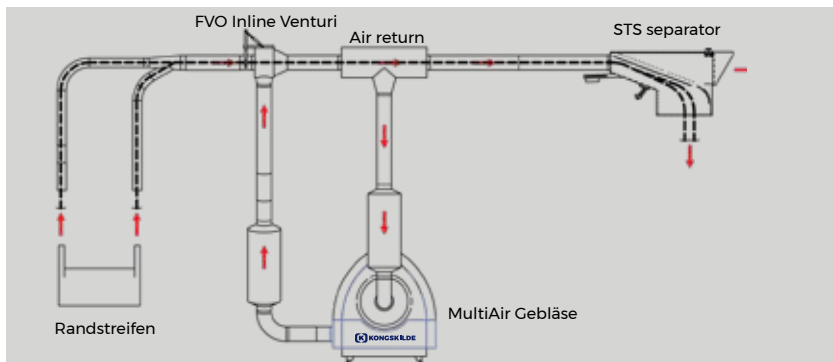
Gegenüber der herkömmlichen Wickelmethode bieten sie zusammen mit dem Kongskilde MultiAir Gebläse eine

kostengünstige und äußerst wartungsarme Möglichkeit, um Endlosrandstreifen zu fördern, die obendrein in nicht geringem Maß Arbeitskraft sparen hilft.

Das FVO Venturi kann an beliebiger Stelle in der Förderrohrleitung installiert werden, ohne dass seine Platzierung Einfluss auf die Leistung hat. Venturi und Gebläse können so an dem für den Kunden günstigsten Ort aufgestellt bzw. montiert werden. Die baulichen Aus- bzw. Einwirkungen auf die Betriebsstätte und ihre Aufteilung sind nur minimal.

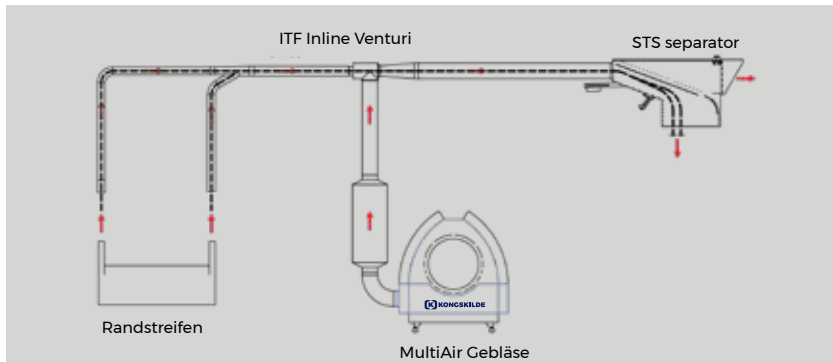
* Abhängig von Materialspezifikation & Förderlänge.

FVO Venturi system



Das Gebläse erzeugt pneumatischen Druck. Durchströmt dieser das FVO Venturi, wird an der Quelle Unterdruck erzeugt, der den Randstreifen in das System saugt. Nachdem Randstreifen und Luftstrom das Venturi passiert haben, wandelt sich das System dahinter in ein Drucksystem, welches den Randstreifen zum Austragepunkt fördert. Der in der Rohrleitung installierte Air Return ermöglicht dem Gebläse die Lufrückführung. So ist auch das Rohrsystem ohne Erweiterung oder Vergrößerung in der Lage, den zusätzlichen, am Venturi erzeugten Luftstrom aufzunehmen.

ITF Venturi system



Das Gebläse erzeugt einen Luftstrom. Durchströmt dieser das ITF Venturi, erzeugt er an der Quelle einen Unterdruck, der den Randstreifen in das System saugt. Nachdem Randstreifen und Luftstrom das Venturi passiert haben, wandelt sich das System dahinter in ein Drucksystem, welches den Randstreifen zum Austragepunkt fördert.

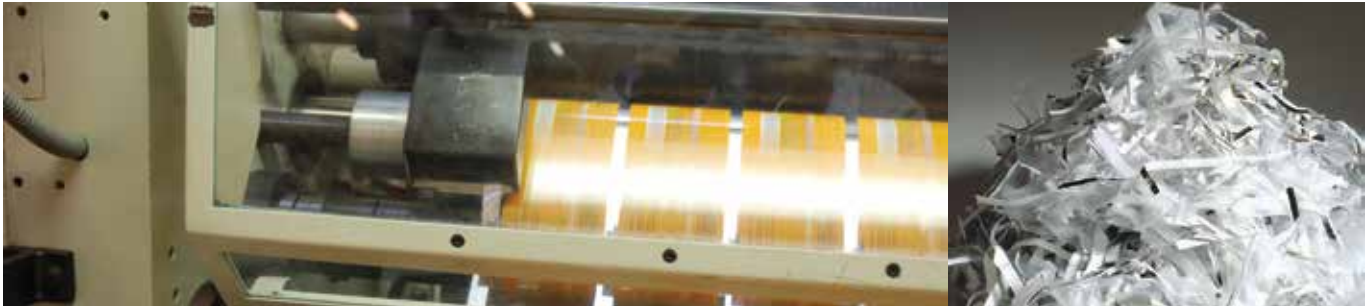


FVO Inline Venturi.



ITF Inline Venturi.

Geschnittene Randstreifen



Die Einbindung von Kongskildes Präzisions-MultiCutter oder des MC 3000 für dickere Materialien kann einem Randstreifenabsaugsystem zusätzlichen Nutzen bringen. Die zwei Hauptvorteile sind eine drastische Reduzierung des Abfallvolumens am Austragepunkt und die Möglichkeit, den geschnittenen Randstreifen über längere Entfernungen fördern zu können.

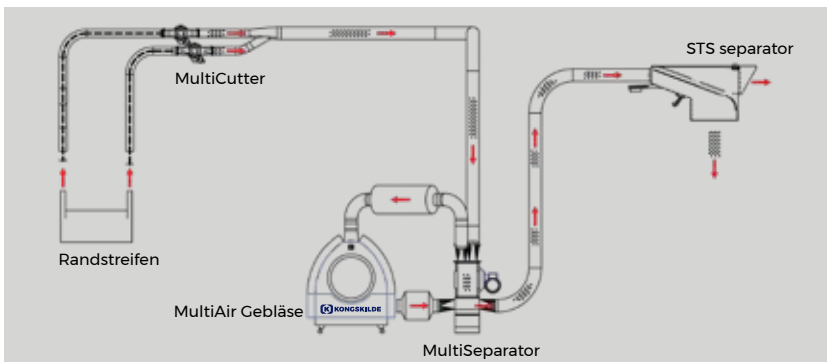
Kombiniert man diese Cutter mit einem RVS Multi-Separator, lassen sich hohe Fördervolumina erzielen.

Dank des hohen Betriebsdrucks und des geringen Druckverlusts im System ist eine energiesparende Materialförderung möglich.

Das Kongskilde MultiAir Hochdruckgebläse ist das "Herz" vieler dieser Systeme. Es produziert das zur Materialförderung erforderliche Luftvolumen sowie den Druck.

Je nach Kunden-bedarf ist der MultiAir in der Lage, das Material unter Hochdruck über lange Strecken zu transportieren.

RVS MultiSeparator system

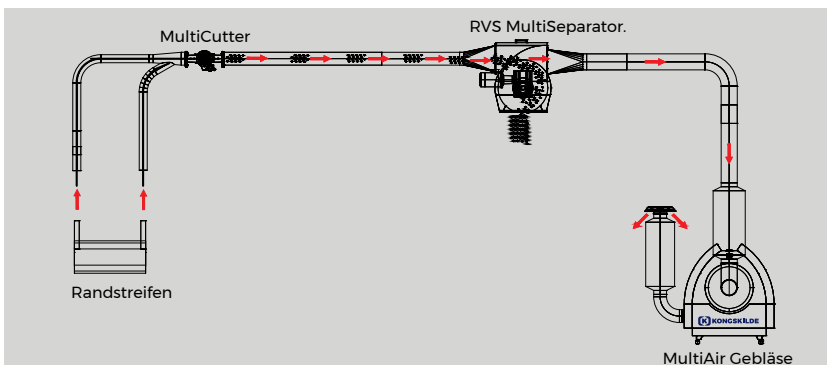


Der Einsatz von Kongskildes MultiSeparator RVS 75 ermöglicht die Absaugung kleinerer Abfallstoffe aus Produktionsanlagen, mit denen Papier, Kunststoffolie, Aluminiumfolie, oder Verpackungsmaterial hergestellt wird. Der RVS 75 trennt das leichte Material vom Luftstrom der Absaugleitung und führt es der Druckleitung wieder zu. Der RVS 75 MultiSeparator ist besonders für Anlagen geeignet, bei denen es auf eine starke Saugwirkung ankommt.



RVS MultiSeparator.

RVS MultiSeparator system



Dieses System nutzt die Saugseite des Gebläses. Es erzeugt einen Unterdruck, der die geschnittenen Randstreifen in den RVS MultiSeparator saugt. Der RVS MultiSeparator ist ein sich langsam drehendes Ventil, in dem Luft und Material getrennt werden. Mittels Gravitation wird das Material vertikal abgeschieden. Luft und Staubpartikel gelangen zum Gebläse. Schließlich durchströmt die Luft einen Filter, bevor sie freigesetzt wird.



RVS MultiSeparator.

Cutter und STS Separator



| MultiCutter

In Fördersystemen kann der Kongskilde MultiCutter für die Zerkleinerung von Randstreifen aus Folienblaseinheiten, Packmittel- und Papierherstellungsmaschinen sowie Rollenschneidmaschinen eingesetzt werden.

Der MultiCutter besitzt ein Fest- sowie rotierende Messer, die auf einzigartige Weise scherenartig arbeiten, so dass auch sehr dünne, und bis zu 400 µm dicke Folie geschnitten werden kann. Die Messer bestehen aus spezialgehärtetem Stahl, der eine hohe Verschleißfestigkeit sowie eine lange Lebensdauer bietet. Eine Justierung und ein Nachschleifen der Messersätze ist möglich und gleichzeitig die einzige erforderliche Wartung.



| STS Separator

Der Kongskilde STS Separator ist ein leistungsfähiger Statik-Separator, mit dem dünne, leichte Materialien am Austragepunkt vom Förderluftstrom getrennt werden.

Dieser Statik-Separator kann Produktionsabfall wie z.B. Randstreifen, Stanzgitter sowie leichtgewichtiges Papier und leichte Kunststoffe verarbeiten.

Die einzigartige selbst-regulierende Bodenplatte in der Trennkammer unterbindet Verwirbelungen, die im Allgemeinen eine kontinuierliche Materialabscheidung während der Hochgeschwindigkeitsförderung stören bzw. unterbrechen können.



Kongskilde Industrietechnik GmbH

Tel.: +49 23 27 9483-0

kg@kongskilde-industries.com

www.kongskilde-industries.com