



Fig.1

Verwendung:

Befüllsystem BIG MASTER QX zur automatischen Versorgung von max. 10 in Reihe angeschlossenen Heissleimgeräten mit rieselfähigem Leimgranulat. Das System ist auch zur Förderung anderer rieselfähiger Medien geeignet.

Funktion:

Der QX (Fig.1) wird durch Sackware oder Big Bag mit Leimgranulat gefüllt. Die Rüttlereinheit verhindert ein Verblocken innerhalb des QX-Granulatbehälters.

Die Meldung, dass ein angeschlossenes Heissleimgerät nachzufüllen ist, erfolgt niveaugesteuert über einen speziellen Sensor der Deckeleinheit (Fig.4a) oder über die Füllstandsmeldung des Heissleimgerätes.

Zur Nachfüllung öffnen die jeweilige Weiche (Fig.3) und Deckeleinheit. Das Granulat wird nun pneumatisch in den Tank des zugeordneten Heissleimgerätes gefördert. Dabei gewährleistet ein Entlüfter die drucklose Förderung in den Tank. Abhängig vom Anwendungsfall ist alternativ eine vereinfachte Deckeleinheit ohne thermische Trennung (Fig.4b) einsetzbar.

Der Betrieb des Heissleimgerätes wird während des Füllvorganges nicht unterbrochen bzw. beeinträchtigt.

Application:

Filling system BIG MASTER QX for the automatic supply of maximum 10 serially connected glue machines pourable granulate. The system can also be used for other pourable media.

Function:

The QX (Fig.1) is filled up with adhesive granulate e.g. via sack or Big Bag. The vibration unit prevents blockages inside the QX granulate tank.

The filling level of the connected glue machine tank is monitored by means of a special sensor of the cover unit (fig.4a) or by means of the level indicator of the glue machine.

When a connected glue machine needs to be refilled the respective shunt (Fig.3) and cover unit (Fig.4a) opens. The granulate is discharged pneumatically into the tank of the glue machine. By means of a deaerator the filling takes place without pressure and air intake. Depending on the application a simplified cover unit without thermally separation (Fig.4b) can be selected alternatively.

The operation of the glue machine is not interrupted during the filling process.

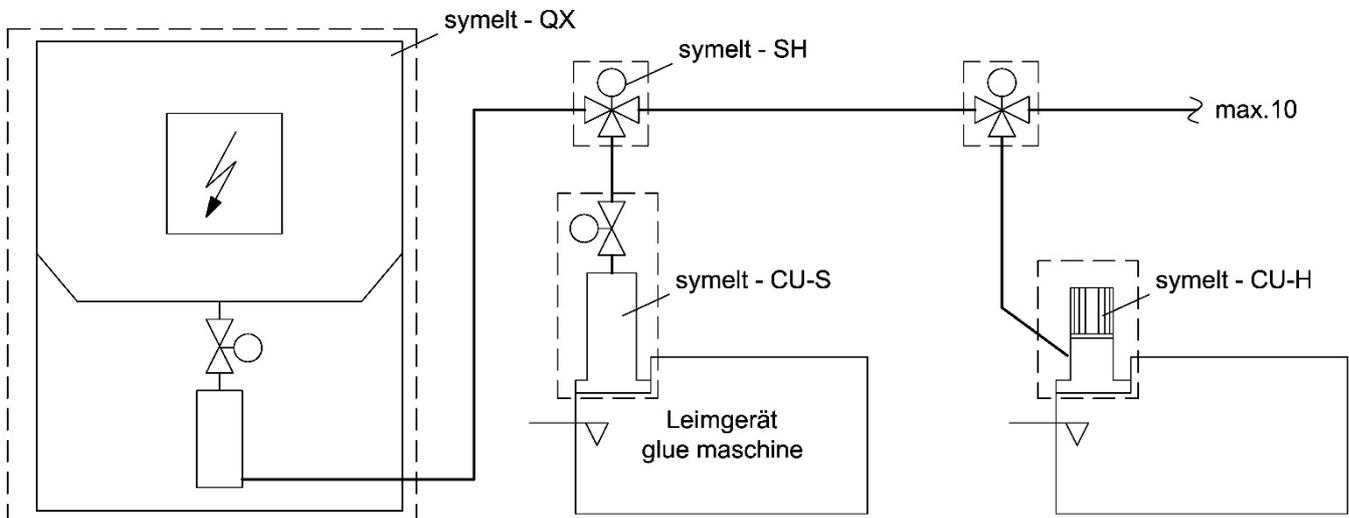


Fig.2



Fig.3



Fig.4a



Fig.4b

Ausführung:

Komponenten Standardausführung (Fig.1)

- Granulatbehälter mit Rüttlereinrichtung und manueller Füllstandsanzeige
- Druckkammer
- Steuerschaltschrank mit SIEMENS LOGO SPS

Zubehör:

Je nach Einsatzfall ist folgendes Zubehör erforderlich

- Weiche Typ SH (Fig.3) elektropneumatisch (Druckblatt Nr.: 80101)
- Deckeleinheit Typ CU-S (Fig.4a) bestehend aus pneumatischem Ventil, Entlüfter und Berührungsschutz (Druckblatt Nr.: 80102)
- Deckeleinheit Typ CU-H (Fig.4b) bestehend aus Einfüllstutzen und EntlüftungsfILTER, einsetzbar für Temperaturen bis 80°C unterhalb des Tankdeckels. (Druckblatt Nr.: 80103)
- Füllstandssensor mit Auswertegerät für den Heissleimtank
- Förderschläuche mit den erforderlichen Befestigungen

Installation:

Beispiel-Installation gemäß Fig.2

Anschluss von max. 10 in Reihe aufgestellten Heissleimgeräten. Der QX wird in der Produktionshalle aufgestellt und elektrisch sowie pneumatisch angeschlossen. Die erforderliche Druckluft muss absolut ölfrei und trocken sein. Für jeden Abzweig zu einem Heissleimgerät ist der Einbau einer Weiche oberhalb des Heissleimgerätes erforderlich. Jedes Heissleimgerät erhält eine angepasste Deckeleinheit ohne bauliche Veränderung des Heissleimgerätes. Die Verbindungen zwischen QX, Weiche und Deckeleinheit erfolgen über die gleiche Art Förderschlauch. Die Einstellung der Druckluftmenge erfolgt über ein integriertes Drosselventil, abhängig von der weitesten Förderstrecke und der Verlegungshöhe der Förderleitung.

Technische Daten:

Anschluss von Leimgeräten	Stk /Qty	max. 10
Granulatbehälter	l	ca./approx. 350
Förderdistanz (ohne Weichen)	m	max. 300
Betriebsspannung	V/Hz	230V 50/60 Hz
Schutzart	IP	54
Maße	mm	(H x B x T / 1350 x 1375 x 750)
Anschlussleistung	kW	ca. 0,7
Druckluft erforderlich	bar	4 – 8
Druckluftverbrauch	NI/min	100 l (bei/at 6 bar) max.180 l

Werkstoffe:

Granulatbehälter	Stahl beschichtet , Edelstahl 1.4301
Rahmen	Stahl beschichtet , Edelstahl 1.4301
Steuergerät	Stahlblech beschichtet
Dichtungen	FKM (Viton®)
Kugelhahn	Ms-vern. ; Edelstahl1.4408

Design:

Components of the standard version (Fig.1)

- Granulate tank with vibration unit and manual filling level display
- Pressure chamber
- Control unit with SIEMENS LOGO PLC

Accessories:

Requirement depending on application

- Shunt type SH (fig.3) electro-pneumatically operated (leaflet no. 80101)
- Cover unit type CU-S (fig.4a) consisting of pneumatic shut-off device, deaerator and contact protection (leaflet no. 80102)
- Cover unit type CU-H consisting of filling-nozzle and deaeration filter (fig.4b), suitable for temperatures up to 80°C below tank cover. (leaflet no. 80103)
- Level Sensor with analyse device for the glue machine tank
- Discharge hoses with necessary fittings

Installation:

Example Installation according Fig. 2

Connection of max. 10 serially connected glue machines. The QX is installed in the production hall and electrically and pneumatically connected. The required air must be totally dry and oil-free. At each link to a glue machine a shunt must be installed. Each glue machine must be equipped with the specially designed cover unit. No change of the design of the glue machine is necessary for this purpose. The filling tube from QX to the shunt and also to the cover unit is of the same design. The air quantity is adjusted by means of the throttle valve depending on the maximum distance and discharge height.

Technical data:

Connection of glue machines
Granulate tank
Discharge distance (without shunts)
Voltage / Frequency
Protection
Dimensions
Power supply
Pressure air required
Air consumption

Materials:

Granulate tank	Steel coated , Stainless steel (1.4301)
Base frame	Steel coated , Stainless steel (1.4301)
Control unit	Steel coated
Seals	FPM (Viton®)
Ball valve	Brass nickel-plated ; Stainless steel (1.4408)

Sonderausführungen auf Anfrage / Änderungen vorbehalten

Special design upon request / Subject to change