



Fig.1

**Verwendung:**

Befüllsystem zur automatischen Versorgung von max. 2 bzw. 4 Heissleimgeräten mit rieselfähigem Leimgranulat. Das System ist auch zur Förderung anderer rieselfähiger Medien geeignet

**Funktion:**

Der SX (Fig.1) wird durch Sackware mit Leimgranulat gefüllt. Die Rüttereinheit verhindert ein Verblocken innerhalb des SX-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 for the automatic supply of 1 to maximum 6 glue machines with pourable granulate. The system can also be used for other pourable media.

**Function:**

The SX (Fig.1) is filled up with adhesive granulate via sack. The vibration unit prevents blockages inside the SX 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.

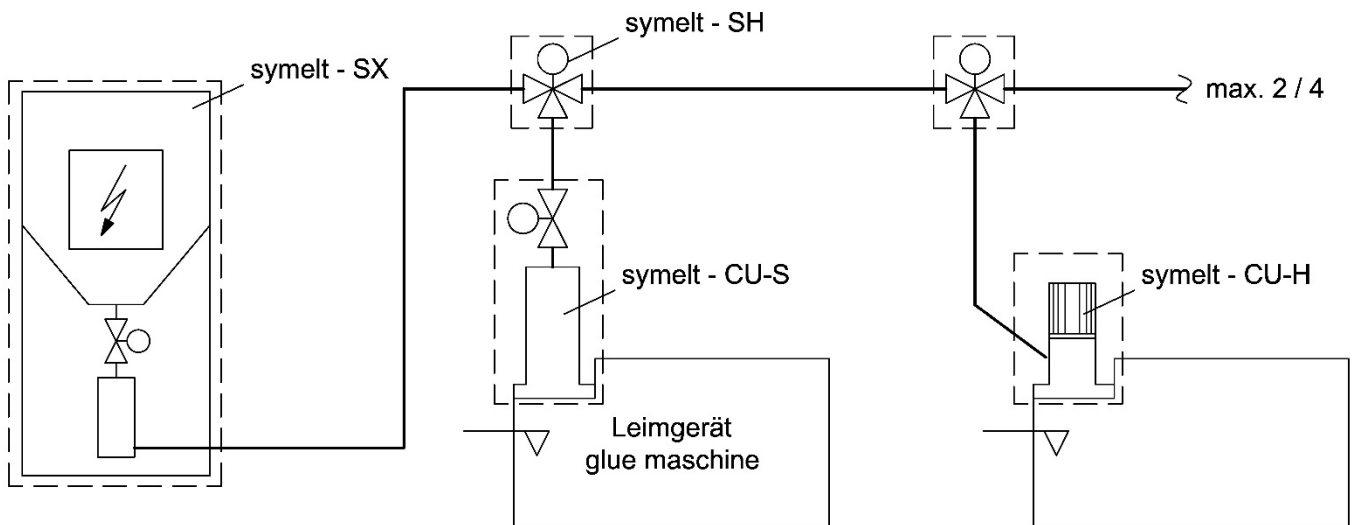


Fig.2



Fig.3



Fig.4a



Fig.4b

### Ausführung:

Typ **SX-2**: Ausführung für max. 2 Heissleimgeräte  
 Typ **SX-4**: Ausführung für max. 4 Heissleimgeräte

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)
- Deckeinheit Typ CU-S (Fig.4a) bestehend aus pneumatischem Ventil, Entlüfter und Berührungsschutz (Druckblatt Nr.: 80102)
- Deckeinheit 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. 2 bzw. 4 Heissleimgeräten. Der SX 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 Deckeinheit ohne bauliche Veränderung des Heissleimgerätes. Die Verbindungen zwischen SX, Weiche und Deckeinheit 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. 2 / 4
Granulatbehälter	1	ca./approx. 150
Förderdistanz (ohne Weichen)	m	max. 300m
Betriebsspannung	V/Hz	230V 50/60 Hz
Schutzart	IP	54
Maße	mm	(H x B x T / 1250x520x750)
Anschlussleistung	kW	ca. 0,7
Druckluft erforderlich	bar	4 – 8
Druckluftverbrauch	NI/min	100 l (bei/at 6 bar) max.180 l

### Werkstoffe:

Granulatbehälter	<b>Edelstahl 1.4301</b>
Rahmen	<b>Edelstahl 1.4301</b>
Steuergerät	<b>Stahlblech, beschichtet</b>
Dichtungen	<b>FKM (Viton®)</b>
Kugelhahn	<b>Ms-vern.; Edelstahl 1.4408</b>

### Design:

Typ **SX-2**: Design for max. 2 glue machines  
 Typ **SX-4**: Design for max. 4 glue machines

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) electropneumatically 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. 2 or 4 glue machines. The SX 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 connection from SX to the shunt and also to the cover unit is of the same tube 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	max. 2 / 4
Granulate tank	ca./approx. 150
Discharge distance (without shunts)	max. 300m
Voltage / Frequency	230V 50/60 Hz
Protection	54
Dimensions	(H x B x T / 1250x520x750)
Power supply	ca. 0,7
Pressure air required	4 – 8
Air consumption	100 l (bei/at 6 bar) max.180 l

### Materials:

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

Sonderausführungen auf Anfrage / Änderungen vorbehalten

Special design upon request / Subject to change

2/2 **vatec-Maschinenbau GmbH** · Hans-Bredow-Str. 49 · D-28307 Bremen · Germany

Telefon +49 (0) 421 438610 · Telefax +49 (0) 421 4386123 · e-mail: service@vatec.de · www.vatec.de