



LW 600

Rostfreier Verschleißautomat für runde Dosen LW 600

Die Verschleißmaschinen der Baureihe **LW 600** eignen sich aufgrund der komplett rostfreien sowie wartungsarmen Ausführung besonders zum Einsatz in der Konserven- und Getränkeindustrie sowie in der Dosenfertigung.

Die serienmäßige Ausstattung der Maschinen mit angetriebenen Verschleißköpfen und Pinolen ermöglicht die einwandfreie Erzeugung eines Doppelfalzes an Stahl-, Aluminium oder Kombidosen.

Auf Wunsch können die Maschinen **LW 604** und **LW 606** zunächst mit halber Stationenzahl – also die LW 604 mit 2 und die LW 606 mit 3 Stationen – betrieben werden. Die Aufrüstung zum voll ausgestatteten 4- bzw. 6-Spindler ist bei später gesteigertem Bedarf jederzeit möglich. Dies erlaubt dem Abfüllbetrieb ein Höchstmaß an Flexibilität bei kürzesten Rüstzeiten!

Arbeitsprinzip

Bei vorgeschaltetem und von der Verschleißmaschine angetriebenen Füllsystem erfolgt die Dosenzuführung durch eine synchron laufende Mitnehmerkette. Standardmäßig ist die Maschine mit einer Einlaufschnecke ausgerüstet, welche die Dosen auf Abstand nahezu schwappfrei zuführt. Für Dosenherstellbetriebe kann die Verschleißmaschine auch mit Strangzuführung geliefert werden. Eine elektro-pneumatische Schaltung („keine Dose – kein Deckel“) steuert eine bedarfsgerechte Deckelzuführung.

Nach dem Trennen eines Deckels im Einschneckenmagazin wird dieser über den Deckel-/ Dosenstern dem Übergabepunkt von Deckel und Dose zugeführt. Das Verschließen der Dose erfolgt mittels einer Vor- und einer Nachrolle, wobei die Dosen während des Verschleißvorganges rotieren. Nach dem Verschleißvorgang werden die Dosen durch den Auslaufstern aus der Verschleißmaschine befördert.

Konstruktionsmerkmale

Die Verschleißmaschinen sind aus rostfreien bzw. rostbeständigen Materialien hergestellt. Das Gestell aus verschraubten V4A-Platten entspricht den aktuellen Anforderungen der Lebensmittel- und Hygienevorschriften.

Um die ständig dünner und härter werdenden Blechmaterialien optimal verarbeiten zu können, besteht bei der Baureihe **LW 600** die Möglichkeit, die Umfangsgeschwindigkeit der Dosen während des Verschleißvorganges unabhängig von der Maschinengeschwindigkeit einzustellen.

Formatwechsel

Durch Verwendung von Schnellwechselsystemen für die Falzwerkzeuge sowie Deckel- und Dosenführungen wird ein sicherer und schneller Formatwechsel gewährleistet. Die Höhenverstellung erfolgt über Hydraulikzylinder.

Wartung und Hygiene

Um die Wartungsintervalle möglichst gering zu halten ist die Maschine mit wenigen Hauptverteilern für das Fettschmiermittel ausgestattet. Bei Bedarf wird die Maschine mit einer automatisch arbeitenden Zentralschmieranlage versehen.

Die Antriebe sind im oberen Maschinengehäuse integriert. Als Hauptantrieb werden zwei geschlossene, ölgeschmierte Normgetriebe eingesetzt. Deckel-/Dosen- und Auslaufstern werden vom Oberteil angetrieben, somit sind unterhalb des Arbeitsbereiches keine Achsen oder Wellen angebracht.

Alle funktionsrelevanten Baugruppen sind leicht zugänglich und bieten ein hohes Maß an Bedien- und Wartungsfreundlichkeit.

Die Produkteigenschaften im Überblick

- Komplett aus rostfreien / rostbeständigen Materialien
- Alle Antriebe oberhalb des Verschleißbereiches
- Schnellwechselsystem der Verschleißwerkzeuge
- Zwei separate frequenzgeregelter Antriebe



Technische Daten						
	LW 602	LW 603	LW 604	LW 606	LW 608	LW 610
V-Stationen	2	3	4	6	8	10
Ø in mm	52 – 99	52 – 99 (99 – 153)	52 – 99	52 – 99	52 – 99	52 – 99
Dosenhöhe in mm	50 – 180 (27 – 260)	50 – 180 (27 – 260)	50 – 180 (27 – 260)	50 – 180 (27 – 260)	50 – 180 (27 – 260)	50 – 180 (27 – 260)
Leistung Dose / Minute	160	240 (160)	320	500	640	800
Anschluss in kW	7,5	7,5	7,5	7,5	8,5	8,5
Druckluftverbrauch in Nm ³ / h	0,8	0,8	0,8	1,1	1,2	1,5
Abmessungen in mm	2.300 x 1.100 x 2.600	2.300 x 1.100 x 2.600	2.300 x 1.100 x 2.600	2.300 x 1.100 x 2.600	2.300 x 1.400 x 3.000	2.300 x 1.400 x 3.000
Gewicht netto in kg	1.500	1.500	1.600	1.800	2.400	2.650

Technische Änderungen vorbehalten!

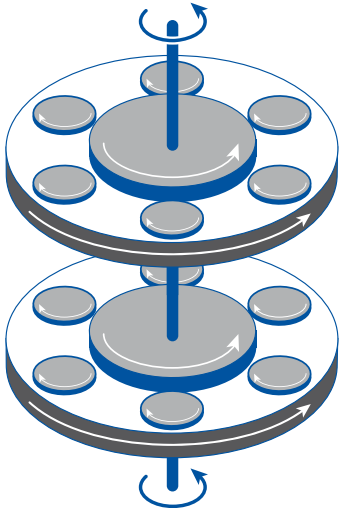
Antriebsschema (zwei frequenzgeregelter Motoren)

Motor B

Antrieb für Verschleißspindel und Pinolenantrieb

Motor A

Antrieb für den kompletten Verschleiß- und Pinolenrotor

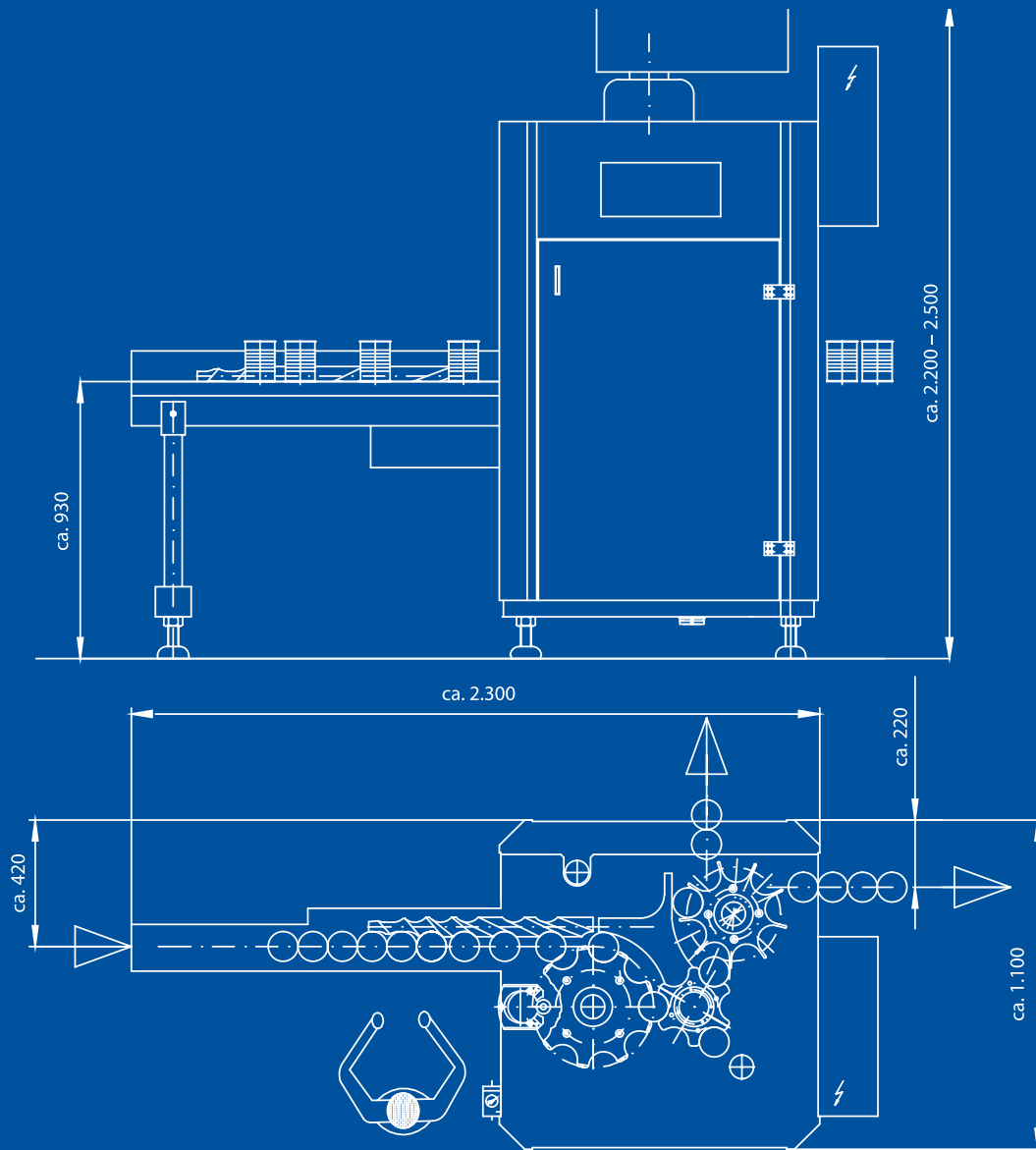


OPTIMALE ABSTIMMUNG

Die Umfangsgeschwindigkeit der Dosen während des Verschleißens ist durch die zwei separat regelbare Antriebe optimal einstellbar.

Damit wird eine Verbesserung des Doppelfalzes hinsichtlich des Faltengrades erzielt.

Aufstellplan LW 602 – 606



Optionale Erweiterungen für die Modellreihe LW 600

- Deckelmagazinverlängerung
- Füllmaschinenantrieb
- Unterdeckelbedampfung
- ISC – Inline Seam Control
- Reinigungseinrichtung (CIP)
- Vorrichtung für Deckelsignierung
- Einführtisch mit synchron laufender Dosenmitnehmerkette
- Automatisches Zentralschmiersystem
- Höhenverstellung mittels Elektromotor