

HEID

GEWICHTSAUSLESER

werden seit Jahrzehnten gebaut und in nahezu allen Ländern der Erde verwendet.

Die Maschinen werden überall dort eingesetzt, wo annähernd gleichgroße Körner nach ihrem spezifischen Gewicht getrennt werden sollen. Durch Auswertung der geringsten spezifischen Gewichtsunterschiede wird ein Höchstmaß an Sortenschärfe und Keimfähigkeit bei Saatgut erreicht. Haupteinsatzgebiet ist die Reinigung von Getreide, Kaffee, Feinsämereien, Bohnen, Erbsen, Linsen, Leinsamen, Erdnüssen, Haselnüssen etc., aber auch bei der Trennung von Knochen, Metallschrott, Kunststoffgranulaten u.ä. bewähren sich HEID Gewichtsausleser hervorragend.



Type GA 120
mit Einlaufaspirationstrichter und Schwergutablaufgasse

Einige Anwendungsbeispiele aus dem Bereich Getreide, Sämereien usw.:

Ausscheiden

kranker und keim schwacher Körner aus Saatgut.

Absondern

von Auswuchs, Flughafer, Hederich, angefressenen Körnern mit Schädlingen, tierischen Verunreinigungen (z.B. Mäusekot), Steinen, Mutterkorn, Schrumpfkörnern und ähnlichen Beimengungen aus Getreide aller Art.

Reinigen, Sortieren und Klassifizieren

von allen Ölsaaten, Blumen- und Gemüsesamen, Klee- und Grassamen und anderen Feinsämereien.

Trennen

von Maiskeimen und Maisbruch, geschältem und ungeschältem Hafer, geschältem und ungeschältem Reis, Gerste und Weizen, Weizen und Hafer.

Rückgewinnen

brauchbaren Getreides aus Abgängen anderer Reinigungs- und Sortiermaschinen, z.B. von Weizen aus den Langkorntrieur-Abgängen in Mühlen.

Weitere Anwendungsmöglichkeiten auf anderen Gebieten:

Gelatineindustrie

Trennung gleich großer gewichtsunterschiedlicher Knochenteilchen.

Müllverwertung

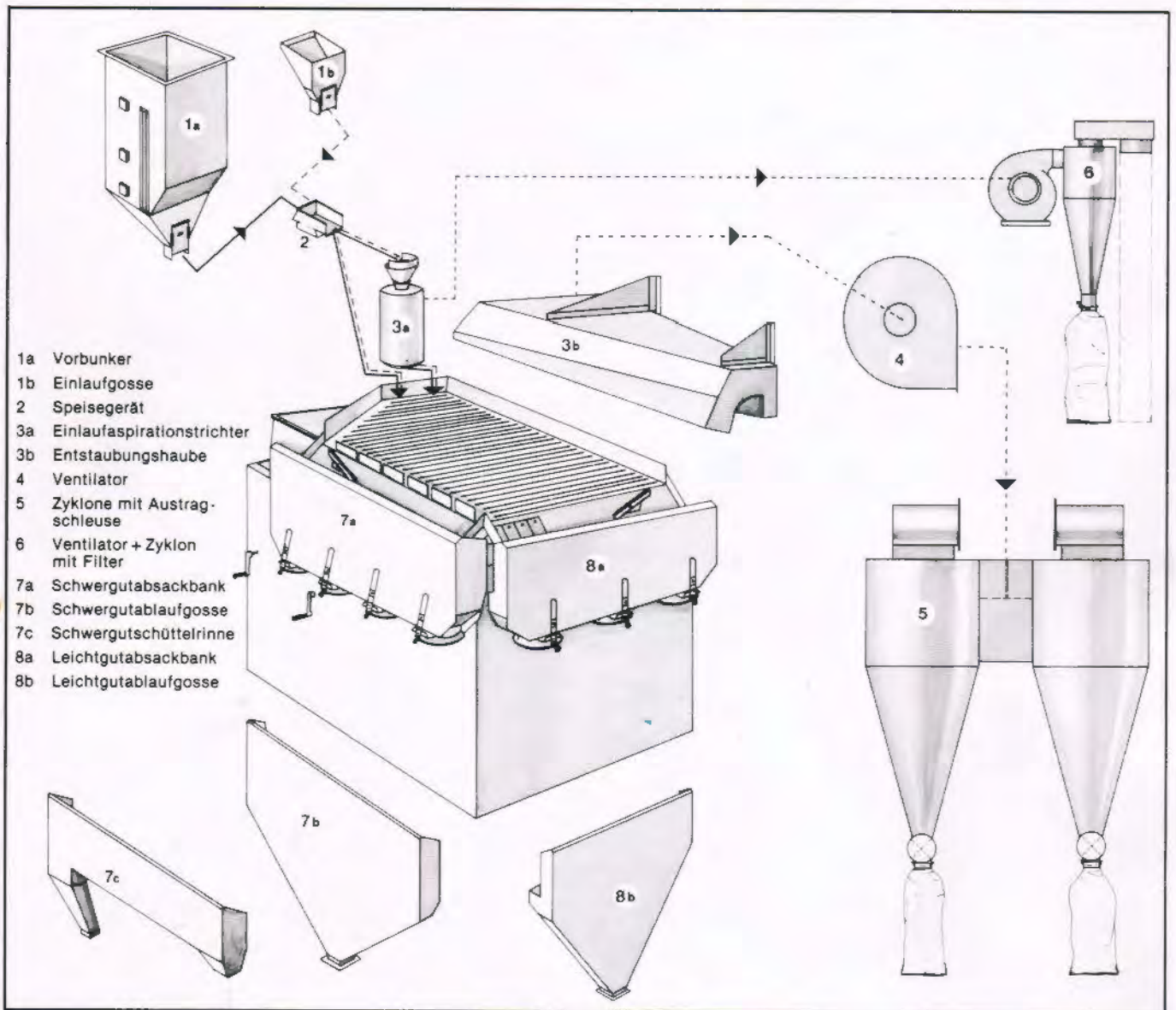
Trennung bzw. Abscheidung gewichtsunterschiedlicher, zerkleinerter Abfallprodukte zur Wiederaufbereitung.

Metallverarbeitende Industrie

Trennung gewichtsunterschiedlicher Metallabfälle sowie von Kabelabfällen (Kunststoff von Kupfer, Aluminium etc.).

Kunststoffverarbeitende Industrie

Trennung gewichtsunterschiedlicher Granulate.



Technische Beschreibung

Der in Ganzstahlkonstruktion ausgeführte HEID Gewichtsausleser besitzt ein stabiles, voll verkleidetes Maschinengestell, in dem die Ventilatoreinheit mit Luftführung und -regelung sowie der Verstellrahmen samt Antrieb eingebaut sind. Der vom Verstellrahmen getragene Aufsatz aus Aluminium ist leicht zu handhaben und absolut unabhängig von den am Einsatzort herrschenden klimatischen Verhältnissen. Zentral und übersichtlich angeordnete Bedienelemente ermöglichen das präzise Einstellen des Gewichtsauslesers und dadurch das Erzielen höchster Arbeitsleistung. Bei allen Typen sind Fördergeschwindigkeit und Luftmenge stufenlos einstellbar (bei GA 120 auch die Ventilatorumdrehzahl).

Ausführungsvarianten

Die HEID Gewichtsausleser können in verschiedenen Ausführungs-

varianten geliefert und durch Ausstattung mit geeigneten Zusatzeinrichtungen den vorliegenden Betriebs- und Einsatzbedingungen in optimaler Weise angepaßt werden. Die Dosierung des Zulaufgutes erfolgt durch das Speisegerät (2). Vor diesem kann auf Wunsch ein Vorbunker (1a) mit Membranschaltern, die mit der Elektrik der Gesamtanlage verkettet sein müssen, oder eine Einlaufgasse (1b) angeordnet werden. Das Einlaufgut kann direkt vom Speisegerät gleichmäßig – stufenlos regelbar – der Maschine zugeführt werden. Auf Wunsch kann aber auch ein Einlaufaspirationstrichter (3a) dazwischengeschaltet werden, der nur das einlaufende Gut entstaubt, was im allgemeinen ausreicht, wenn die Frucht bereits vorgereinigt ist. Der Einlaufaspirationstrichter ist mit dem Ventilator und dem Zyklon mit Filter (6) kompakt

verbunden und in einem Gestell montiert.

An Stelle des Einlaufaspirationstrichters kann auch eine Entstaubungshaube (3b) verwendet werden, durch die sowohl das einlaufende Material als auch die gesamte Leichtgutzone entstaubt werden.

Der dazu erforderliche Ventilator (4) und die Zyklo (5) können räumlich getrennt angeordnet werden.

Bei Ausstattung mit der Schwergutabsackbank (7a) können die einzelnen Fraktionen direkt abgesackt werden. Die Schwergutablaufgasse (7b) ist für einen Rohranschluß vorgesehen.

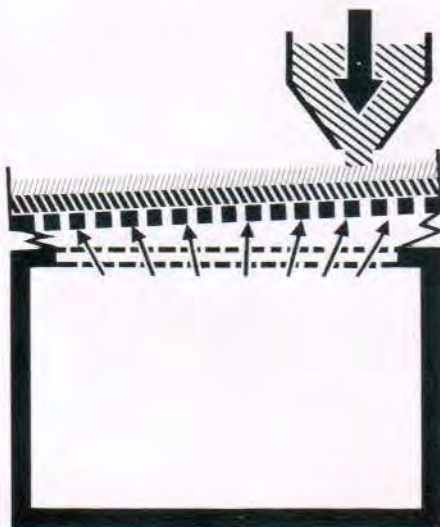
Um z.B. die Herstellung einer Elevatorgrube zu ersparen, kann die Reinware mit einer Schwergutschüttelrinne (7c) gesammelt werden.

Zum direkten Absacken des Leichtgutes dient die Leichtgutabsackbank (8a). Die Leichtgutablaufgasse (8b) ist für Rohranschluß vorgesehen.

Arbeitsweise

Das aus annähernd gleichgroßen Körnern bestehende Frucht- oder Samengemisch gelangt aus dem Einlauftrichter auf die mit luftdurchlässigem Material bespannte, nach zwei Seiten geneigte Arbeitsfläche des Schütteltisches. Die Zulaufmenge ist dabei so zu regulieren, daß das Reinigungsgut die Arbeitsfläche vollkommen bedeckt.

Durch die Tischbespannung (Drahtgeflecht, Tuch) wird ein gleichmäßiger Luftstrom geleitet, der das Reinigungsgut in mehrere, nach dem spezifischen Gewicht unterschiedliche horizontale Schichten teilt: die leichteren Gemischteile schweben auf einem Luftpolster, während die schweren Teile auf der Tischfläche bleiben.



Durch die gleichzeitige Schüttelbewegung des Tisches wandern die schweren Teile zu den höherliegenden Abläufen und die leichteren Teile zu den tieferliegenden Abläufen. Das Sortiergut läuft demnach vom Aufgabepunkt fächerförmig auseinander. Für das Erzielen höchster Sortenschärfe ist die Weglänge des



Gutes auf dem Tisch außerordentlich wichtig. Der Form des Tisches kommt deshalb große Bedeutung zu.

Auf der rechteckig geformten Tischfläche des HEID Gewichtsauslesers legen das Leichtgut und das Mittelprodukt den längsten Weg zurück, wodurch eine exaktere Abgrenzung zum Leichtgut erreicht wird, als dies z.B. bei dreieckigen Tischflächen möglich ist, wo das Leichtgut den kürzesten Weg zurücklegt.

Da der HEID Gewichtsausleser schon die geringsten Unterschiede im spezifischen Gewicht als Trennungsprinzip benützt, sind Beschickung, Luftstrom, Gebläse, Schüttelfrequenz und zweifache Tischneigung äußerst feinfühlig stufenlos regelbar. Auch die luftdurchlässige Bespannung der Arbeitsfläche kann dem Reinigungsgut angepaßt werden.

Das beste Arbeitsergebnis wird erreicht, wenn das Reinigungsgut auf gleiche Körnergröße vorsortiert ist und reine, staubfreie Arbeitsluft zur Verfügung steht. Die Luftzufuhr kann entweder von unten durch den Boden der Maschine oder durch Anschlüsse an der Maschinenrückseite erfolgen.

Der Wartungsbedarf ist minimal. Der Boden des vorgesehenen Aufstellungsplatzes muß absolut schwingungsfest sein.



Type GA 21
mit Einlaufgasse, Speisegerät,
Einlaufaspirations-trichter sowie
Schwergutablaufgasse und
Leichtgutabsackbank



Type GA 41
mit Einlaufaspirations-
trichter sowie Schwergut-
ablaufgasse und Leichtgut-
absackbank



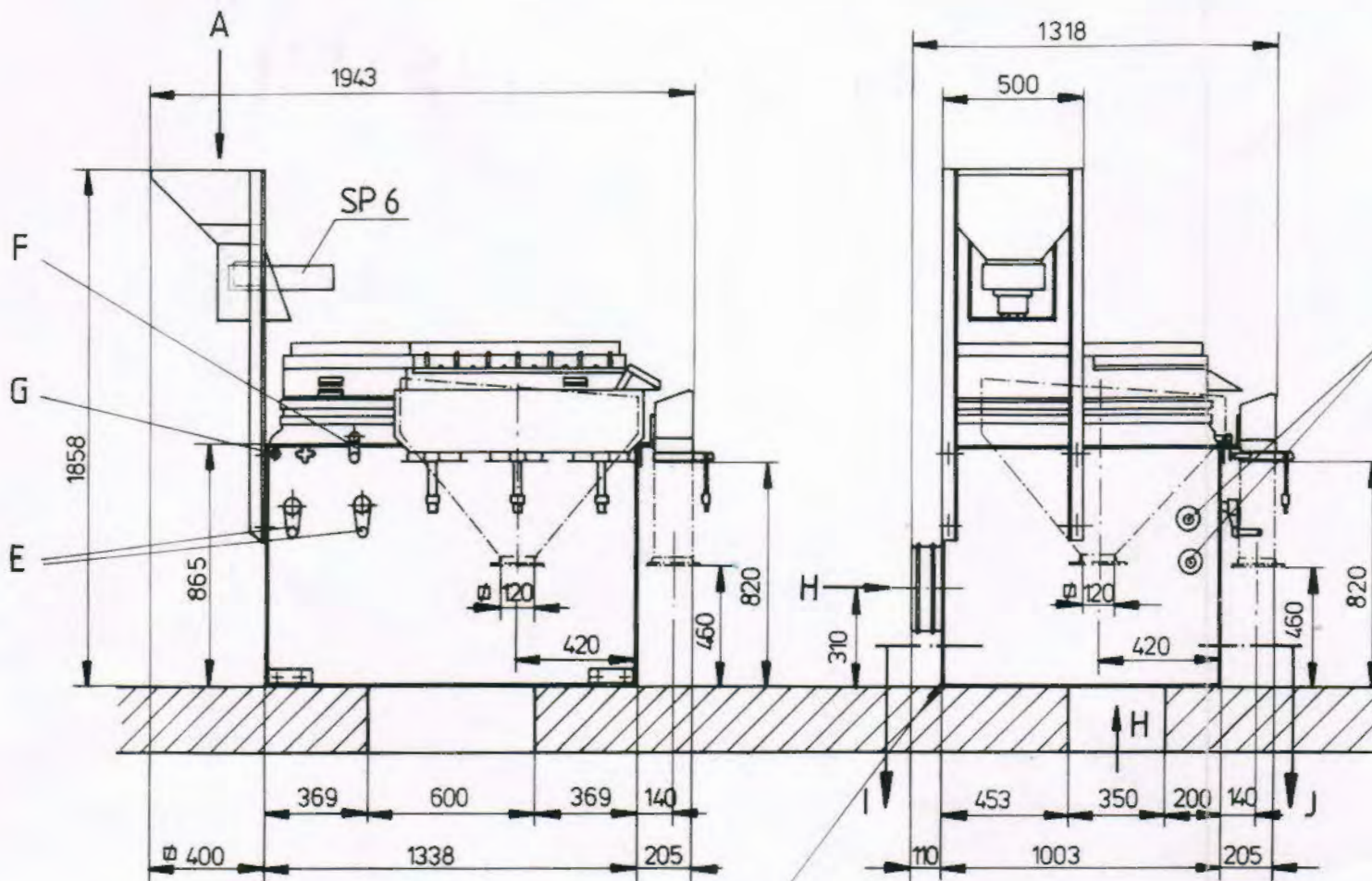
Type GA 81
mit Einlaufgasse, Speise-
gerät, Einlaufaspirations-
trichter, Entstaubungshaube so-
wie Schwergutablaufgasse und
Leichtgutablaufgasse in Sonderausführung

Type	Leistung bei Schwergetreide t/h*	Abmessungen mm			Kraftbedarf kW			Gewicht kg			Raumbedarf b. Seever sand m ³
		Länge	Breite	Höhe	①	②	③	netto	bahn- verp.	seem. verp.	
GA 21	1	1340	1310	1650	1,35	2,45	3,25	590	680	810	5
GA 41	2,2	2590	1670	1950	3,3	5,1	8,6	1150	1440	1680	10
GA 81	5,5	3340	1900	1950	4,1	6,6	12,1	1525	1820	2140	14
GA 120	8-9	3540	1945	1950	6,6	12,1	16,1	1550	1850	2175	15

① Gemüse-, Klee-, Rüben-, Grassamen u. s. w.
② Getreide, Reis, Leinsamen, Sonnenblumenkerne u. s. w.
③ Mais, Kaffee, Erdnüsse, Bohnen, Erbsen, Haselnüsse u. s. w.

* je nach Qualität des Aufgabegutes

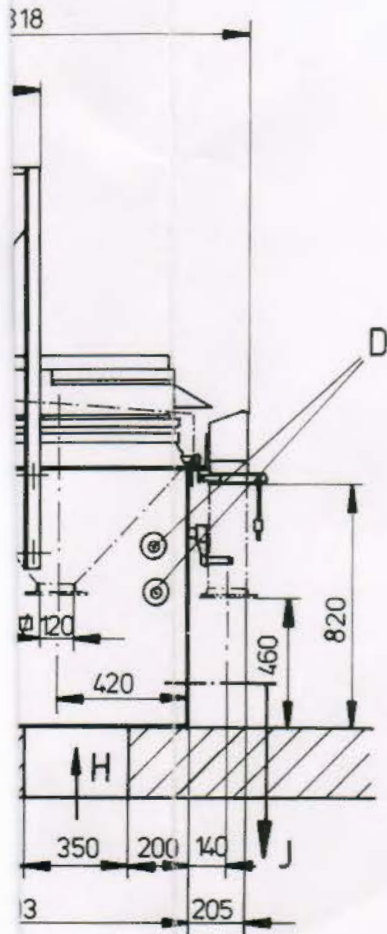
Änderungen vorbehalten



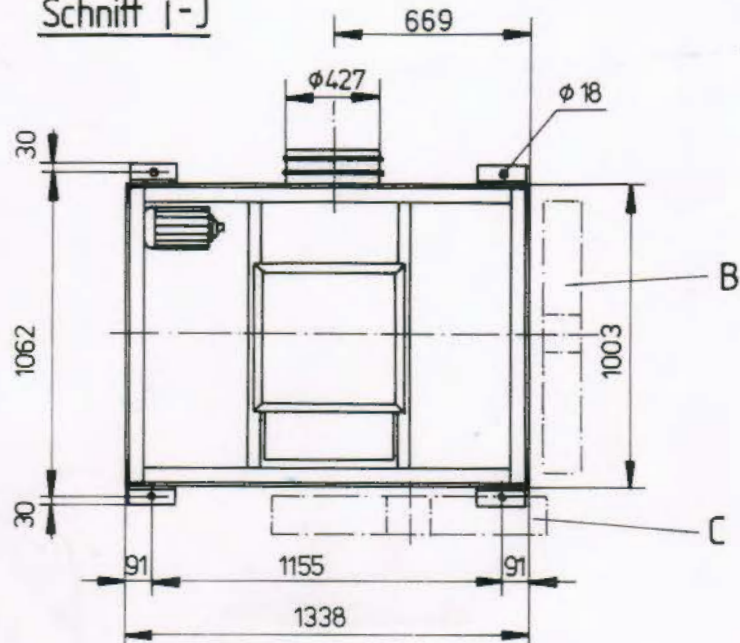
Bei Ortsmontage Grundrahmen Luftdicht ausgießen

When fitting machine arrange for air-t

Erforderliche Luftmenge 120 m ³ /min	Required air volume 120 m ³ /min	
E-Gesamtanschluß: 245 kW	Total power requirements 245 kW	
Nur staubfreie Luft ansaugen	Only dustfree air must be sucked in	
Luftansaugung seitlich oder von unten	Air intake: lateral or from underneath	
A	Einlauf	Entry
B	Leichtgut	Light grain
C	Schwergut	Heavy grain
D	Luftverstellung	Air adjustment
E	Tischverstellung	Table slope adjustment
F	Drehzahlverstellung	Speed adjustment
G	Klemmung	Clamp
H	Luftansaugung	Air intake

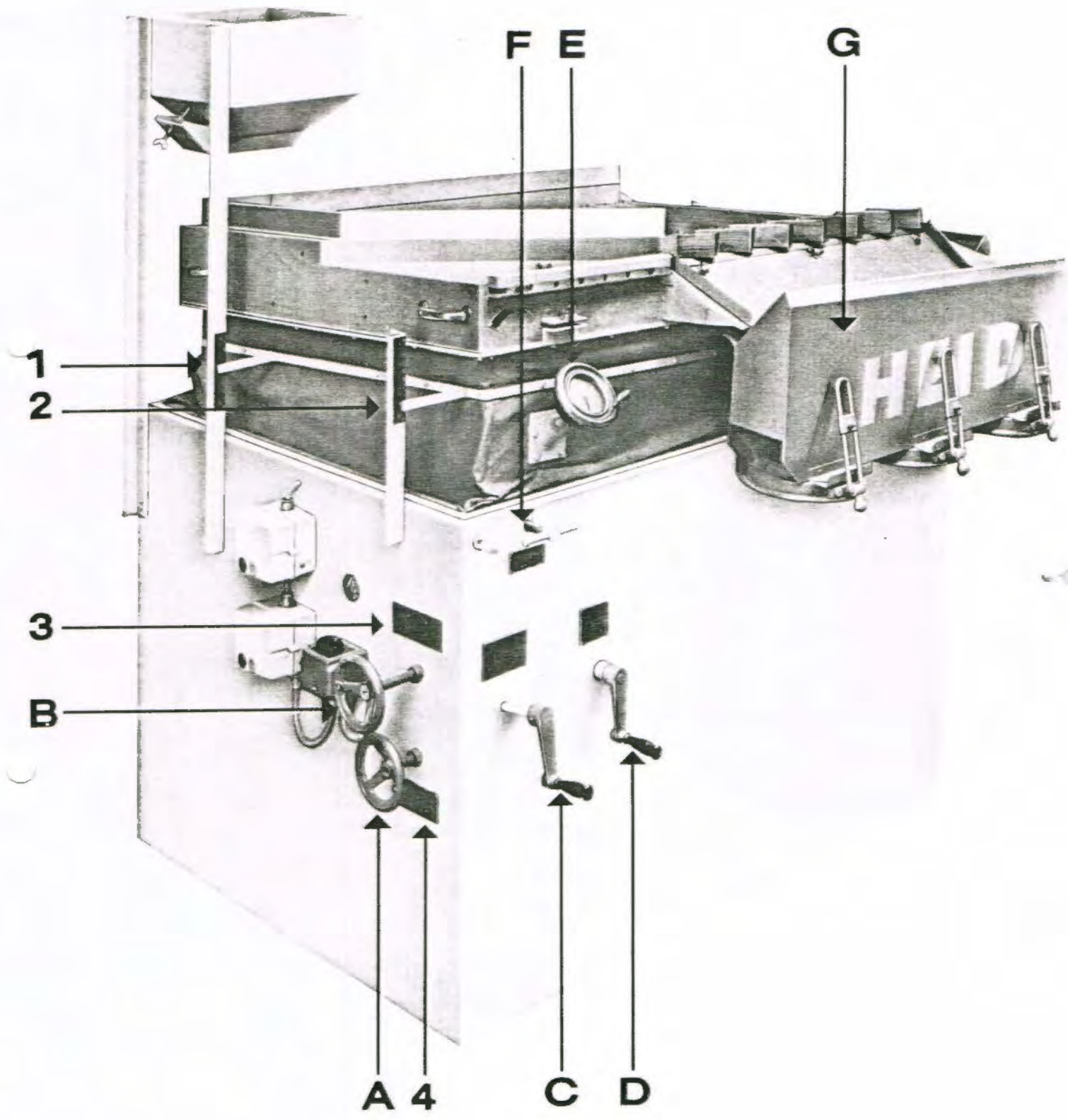


Schnitt I-J



machine arrange for air-tight grouting of foundation frame. En cas de montage sur place cémentez cadre de fondation

air volume 120 m ³ /min	Consommation d'air 120 m ³ /min
power requirements 2,45 kW	Puissance installée totale 2,45 kW
air must be sucked in lateral or from underneath	Il ne faut aspirer que de l'air exempt de poussière Aspiration d'air lateral ou d'en dessous
	Entrée
	Produit léger
	Produit lourd
adjustment	Réglage d'air
adjustment	Réglage course de la table
	Réglage vitesse de rotation
	Immobilisation
	Aspiration d'air frais



A) Aufstellung der Maschine

Der Gewichtsausleser muß auf einem schwingungsfesten Boden gut verankert werden und der Grundrahmen ist gegen den Fußboden abzudichten.

Der Lochplan für die Fundamentschrauben ist aus der beiliegenden Zeichnung zu entnehmen.

Ein nicht schwingungsfestes Fundament hat zur Folge, daß am Arbeitstisch überlagerte Schwingungen entstehen, welche die Sortierarbeit stören oder gänzlich verhindern.

B) Einsatzmöglichkeit des Gewichtsauslesers

Ein Gewichtsausleser kann die üblichen Reinigungs- und Sortiermaschinen nicht ersetzen. Diese Maschinen trennen Körner entweder nach der Dicke (Siebe), nach der Länge (Trieure) oder nach groben Gewichtsunterschieden (durch Windsichtung).

Diese herkömmliche Reinigung und Sortierung ist aber nicht immer ausreichend, wenn es darum geht, aus den zwar gleich großen Körnern, Auswuchs, angefressene oder keimschwache Körner zu entfernen. Diese Körner unterscheiden sich von gesunden Körnern nur durch geringste spezifische Gewichtsunterschiede und diese benützt ein Gewichtsausleser als Trennungsprinzip.

C) Beschreibung des Gewichtsauslesers und seiner Arbeitsweise

Die Trennung der spezifisch unterschiedlichen Körner erfolgt auf einem luftdurchlässigen Tisch, der bei Verarbeitung von Getreide, Hülsenfrüchten und Mais mit einem Drahtgewebe; bei Feinsämereien, Leguminosen, Ölsamen, Gemüse-, Gras- und Blumensamen mit einer Tuchbespannung versehen ist.

Die Neigung des Tisches ist in der Längsrichtung (A) und in der Querrichtung (B) verstellbar. Das Material fließt in einer Ecke des Tisches aus einem Vorbehälter zu, die Menge ist regulierbar. Der Arbeitstisch erhält über einen Exzenterantrieb eine schüttelnde Bewegung in der Querrichtung (B), wobei die Hubzahl stufenlos regelbar ist. Gleichzeitig wird durch Ventilatoren Luft durch die Tischbespannung gedrückt. Die Luftmenge ist ebenfalls stufenlos einstellbar.

Durch die Schüttelbewegung und durch die von unten kommende Luft wird die Reibung zwischen den auf der ganzen Tischfläche verteilten Körnern aufgehoben. Die Körnermasse verhält sich dadurch ähnlich einer Flüssigkeit: die schweren Teile sinken ab, die leichteren Körner schwimmen oben.

Die Neigung des Tisches ist grundsätzlich so, daß vom Einlauf zur Schwergutseite eine Steigung und vom Einlauf zur Leichtgutseite ein Gefälle herrscht. Die Körnermasse fließt vom Einlauf weg fächerförmig auseinander. Die absinkenden schweren Körner haben mit der rauhen Tischbespannung (Drahtgewebe oder Tuch) besseren Kontakt und bewegen sich infolge der Schüttelbewegung in Richtung Schwergutseite (B).

Die oben schwimmenden leichten Teile folgen dem Gefälle in Richtung Leichtgutseite (A).

Bild 1 zeigt die Verteilung der Körner auf der Tischfläche.

Das in Schwer- und Leichtgut getrennte Material kann in Absackbänke oder Sammelgossen geleitet werden, entsprechend dem Aufstellungsort der Maschine.

Die in Bild 1 dargestellten Fächer S 1 - S 3 nehmen das Schwergut (Reinware), die Fächer L 1 - L 3 das Leichtgut (Abfall) auf.

Sind in dem zu verarbeitenden Produkt Steine enthalten, können diese über einen separaten Steinablauf, der in Höhe des dargestellten Ablaufes S 1 angeordnet wird, ausgeschieden werden.

Über dem Fach L 1 sind vier Klappen im Ablaufbrett zu erkennen. Sie werden nach Bedarf geöffnet, wenn in diese Übergangzone Material kommt, das dem Schwergut zugeführt werden soll.

Die auf dem gleichen Ablaufbrett ersichtlichen Abweiser können bei Gewichtsauslesern mit Absackbänken die zunächst willkürliche Einteilung des Ablaufgutes in die einzelnen Fächer den tatsächlichen Erfordernissen anpassen.

Die entlang des Schwergutablaufes ersichtlichen schräg gestellten Stauklappen sind in ihrer Stellung für den Arbeitsbeginn wichtig. Voraussetzung für eine exakte Trennarbeit des Gewichtsauslesers ist eine vollkommene Bedeckung der Tischfläche in einer Schichthöhe von 1 - 2 cm. Zur schnelleren Füllung bei Arbeitsbeginn werden die Stauklappen so aneinander gelegt, daß der Ablauf gesperrt ist. Sobald die Tischfläche bedeckt ist, werden die Stauklappen ca 30 - 45° verdreht und der Ablauf ermöglicht. Eine gewisse bremsende Wirkung soll während des Betriebes bestehen bleiben.

D) Inbetriebsetzung und Einregulierung des Gewichtsauslesers

Von einer Grundneigungseinstellung ausgehend (Tischfläche zur Schwergutseite ansteigend, zur Leichtgutseite fallend), überprüfe man zunächst die richtige Drehrichtung der Ventilatorwelle (bei GA 81 erfordert der Exzenterantrieb keine bestimmte Drehrichtung). Die Stauklappen auf der Schwergutseite werden geschlossen. Die Exzenterdrehzahl wird auf niedere Drehzahl eingestellt (Drehzahlregulierung nur bei laufender Maschine vornehmen).

Die Regelungen der Luftklappen werden geschlossen, nur die Luftklappe bei Einlauf etwas geöffnet, so daß eine kleinere Menge Material auf den Tisch fließt. Strebt das auf dem Tisch befindliche Material nicht deutlich zur Schwergutseite oder es fließt gar in entgegengesetzter Richtung, wird die Drehzahl des Exzenters so weit erhöht, daß das Material deutlich zur Schwergutseite zu den geschlossenen Stauklappen fließt. Das Material verteilt sich jetzt entsprechend dem Gefälle in

Richtung Leichtgutseite, aber vorwiegend in der oberen Hälfte des Tisches. Ist die ganze Länge des Tisches bedeckt, beginnt man, den Schieber des einlaufseitlichen Ventilators zu öffnen. Die Förderbewegung zur Schwergutseite wird sofort schwächer und eine Trennung von Schwer und Leicht ist in der Körnermasse zu erkennen. Die leichten Teile werden durch die Druckluft aus der Körnermasse hochbefördert und bewegen sich von der Schwergutseite weg in Richtung Leichtgut. Das Material verteilt sich nun über die gesamte Tischfläche. Nun können bei den Gewichtsauslesern Type GA 41 und GA 81 die Luftschieber an den Ventilatoren langsam geöffnet werden. Falls zuviel Luft durch die Tischfläche strömt, wird der Trennungsvorgang wieder gestoppt, die Körnermasse "kocht" deutlich und es erfolgt eine Rückwärts-Bewegung auf der schrägen Fläche, weil der Reibungskontakt mit der transportierenden Bespannung verloren geht.

Sobald bei voll bedeckter Tischfläche Körner an der Leichtgutseite abfließen, können die Stauklappen einlaufseitig beginnend langsam geöffnet werden und das Schwergut läuft ab. Eine Gleichmäßigkeit der eingestellten Zulaufleistung mit dem ablaufenden Material ist zu beachten. Verdünnt sich die Körnermasse auf der Fläche und entstehen unbedeckte Stellen, ist die Zulaufleistung zu erhöhen.

In erster Linie ist die Einstellung so vorzunehmen, daß ein bestmöglichstes Trennungsergebnis erreicht wird, erst dann kann eine Leistungssteigerung versucht werden. Dazu sind die Stauklappen an der Schwergutseite etwas mehr zu öffnen und gleichzeitig die Aufgabelleistung zu erhöhen.

Werden bei Prüfung im gereinigten Korn (Schwergut) noch zu viel leichte Körner festgestellt, sind nachstehende Einstellungen zur Verbesserung der Trennung möglich:

- 1) Verstärkung der Luftwirkung
(Schieber bei Ventilator mehr öffnen)
- 2) Reduzierung der Hubzahl des Exzenters
- 3) Erhöhung der Tischneigung von der Schwergutseite zum Einlauf (B)

Diese Einstellungen sollen nicht gleichzeitig erfolgen, es kann oft eine einzelne Einstellungsveränderung die Arbeitsweise verbessern.

Da der Übergang von den schwersten Teilen auf der höchsten Stelle der Ablaufkante der Schwergutseite bis zu den leichtesten Teilen am tiefsten Punkt der Leichtgutseite kontinuierlich ist, ist eine Untersuchung der Reinheit über die ganze Länge der Schwergutseite erforderlich. Wird im unteren Teil des Schwergutablaufes Leichtgut festgestellt, ist in diesem Bereich die Luftmenge zu erhöhen oder die Neigung Einlauf - Leichtgutseite (A) zu verstärken.

Es kann auch die Schüttelbewegung zu stark, der Zulauf zu gering bzw. die Stauwirkung der Stauklappen nicht ausreichend sein

Wenn die Aufschüttleistung zu gering ist, d.h. die Schichtung des Materials nicht stattfinden kann, werden leichte Teile zu weit nach der Schwergutseite gefördert.

Am niedrigsten Ende der Leichtgutseite soll in einem Bereich von ca 2 - 10 cm nur wirklich verlustloser Abfall ablaufen. Die Belastung bzw. Förderwirkung (Schüttelbewegung) soll so einreguliert werden, daß am Ende der Leichtgutseite keine Materialstauung auftritt.

Werden bei Prüfung des Leichtgutes (Abfall) noch gute Körner festgestellt, sind folgende Einstellungsänderungen möglich:

- 1) Verringerung der Tischneigung in Richtung Einlauf - Schwergutseite (B)
- 2) Stauklappen etwas mehr öffnen
- 3) Exzenterdrehzahl erhöhen
- 4) Verringerung der Luftmenge durch Schließen der Ventilatorschieber.

Da der Übergang von Schwer zu Leicht, wie bereits erwähnt, kontinuierlich ist, ergeben sich im Ablauf des Produktes drei Hauptfraktionen, nämlich Schwergut (als Reinware), Leichtgut (als Abfall) und ein Mittelprodukt, das aus Schwer- und noch verwertbaren, aber nicht saattutfähigen Leichtgut besteht. Dieses Mittelprodukt, das im Bereich des im Bild dargestellten Faches L 1 abläuft, kann noch durch Öffnen der im Ablaufbrett vorhandenen Klappen -soweit als Schwergut (Reinware) verwendbar - über eine Rinne, die unter der Klappe liegt, dem Schwergut zugeführt werden.

Da die richtige Arbeitsweise nur dann gegeben ist, wenn der Tisch voll bedeckt ist, wird empfohlen, bei kurzzeitiger Unterbrechung, z.B. über Nacht, den Tisch so abzuschalten, daß er nie leer läuft. Es muß also Zulauf und Tisch gleichzeitig abgestellt und bei Wiederaufnahme der Arbeit gleichzeitig wieder eingeschaltet werden.

1) Luftversorgung

Der Gewichtsausleser Type GA 21 hat einen Ansaugstutzen von 427 mm ϕ an der Rückseite oder, falls die Möglichkeit besteht, einen Ansaug direkt von unten durch die Aufstellungsfläche. Der Ansaugstutzen ist mit einem kurzen Textilschlauch versehen, um die Verbindung ohne Anpassungsschwierigkeiten mit der Frischluftleitung herzustellen.

Es ist darauf zu achten, daß die angesaugte Luft staubfrei ist; andernfalls führt angesaugter Staub rasch zu Verstopfungen der Luftverteilereinrichtung und damit zu Störungen der Arbeitsweise.

2) Elektrischer Anschluß

Die Maschine wird normal mit Motor, Schalter und kompletter Installation geliefert, daß lediglich die Stromzuführung zum Hauptschalter durchzuführen ist. Es sind ein Motor mit 2,2 kW und ein Motor mit 0,25 kW je 1400 U/min. eingebaut, die von je einem Sterndreieckschalter eingeschaltet werden. Bei Inbetriebsetzung ist die richtige Drehrichtung des Ventilators zu beachten.

3) Die Einstellmöglichkeiten der Maschine

Sämtliche Einstellelemente sind an einer Tischecke vereinigt. Alle Einstellungen können unabhängig voneinander und im Betrieb vorgenommen werden.

a) Tischneigung

Die Längsneigung des Tisches wird mit Kurbel C, die Querneigung mit Kurbel D geändert. Zwei angebrachte Skalen (1 und 2) ermöglichen es, für bestimmte Einstellungen genaue Marken festzulegen. Die Neigung soll immer so eingestellt werden, daß der Tisch schwergutseitig höher liegt. Bevor diese Einstellungen durchgeführt werden, ist die Klemmschraube F zu lockern und nach erfolgter Einstellung wieder fest anzuziehen.

b) Luftmenge

Die Regulierung erfolgt durch Verstellen der Handräder A und B.

Mehr Luft: In Richtung der höheren Zahlen } an den Skalen
Weniger Luft: In Richtung der niederen Zahlen } 3 und 4

Diese Handräder betätigen über Ketten die Klappen vor den Ansaugöffnungen an beiden Seiten des Ventilators. An Zahlenskalen (3 und 4) bei den Hebeln sind die Einstellwerte ersichtlich.

Ungenügend Luftzufuhr bewirkt eine zu starke Aufwärtsbewegung der Körner in Querrichtung. Übermäßige Luftzufuhr bewirkt eine Rückwärtsbewegung der Körner in Längsrichtung des Tisches.

c) Tis**ch**bewegung

Die Drehzahl der Exzenter bestimmt die Geschwindigkeit, mit der die Frucht auf dem Tisch bewegt wird. Diese Drehzahl wird durch eine hin- und herbewegte Leerlaufscheibe gesteuert, die durch eine Kurbel (E) betätigt wird. Durch das Verschieben dieser Leerlaufscheibe wird der Antriebsriemen des Exzenter an einer Riemenscheibe mit verstellbarem Durchmesser nach außen oder nach innen verschoben.

d) Zulaufmenge

Die Zufuhr der Frucht soll immer so eingestellt sein, daß die Tischfläche während der Arbeit ganz bedeckt ist. Zu große Leistung vermindert die Schichtung des Materials sowie die Auslese während der Bewegung auf dem Tisch. Die Leistung wird desto mehr gesteigert werden können, je größer die spezifischen Gewichtsunterschiede im Aufschüttgut sind. Dabei soll aber die Frucht eine möglichst gleiche Größe aufweisen. Eine gute Vorsortierung vor der Verarbeitung auf dem Gewichtsausleser ist daher unbedingt zu empfehlen.

4) Wartung der Maschinea) Schmierung

Sämtliche Lager sowie Exzenter sind mit Fett gefüllt. Nach ca einem halben Jahr ist eine Durchschmierung sämtlicher Lager erforderlich.

b) Reinigung der Tischfläche

Im Arbeitstisch befindet sich ein Luftverteilsieb mit kleinen Löchern. Wenn die angesaugte Arbeitsluft staubhältig ist, verstopfen sich die Löcher und der Tisch sortiert nicht mehr. An der Ablaufkante der Schwergutseite und an der Rückseite des Tisches befindet sich ein Scharnier, das den Zwischenraum zwischen Luftverteilsieb und Drahtgewebebespannung abdeckt. Je nach den Betriebsbedingungen (reine oder staubhältige Ansaugluft) ist dieser Zwischenraum täglich oder wöchentlich mit der mitgelieferten Rundbürste zu reinigen. Von Zeit zu Zeit ist auch die Unterseite des Siebes zu säubern.

Gelangt schlecht entstaubtes Material zur Verarbeitung, so kann die über der Tischfläche auftretende Staubentwicklung durch eine Aspirationsanlage abgesaugt werden

Anlagen:

1 Foto

1 Skizze 121.41801.01

(D)

● wöchentlich

◐ monatlich

