



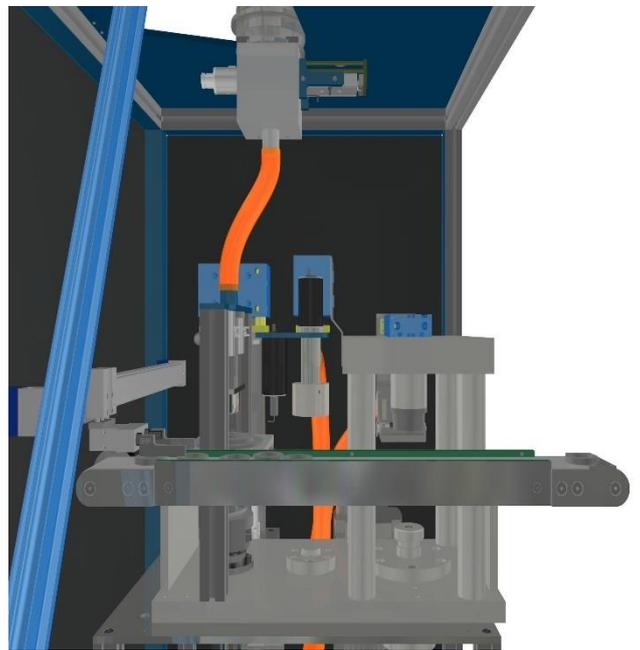
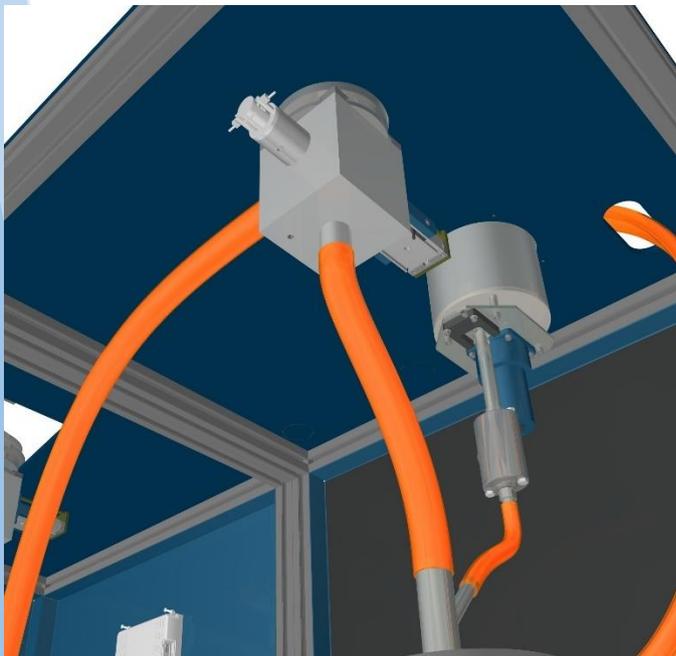
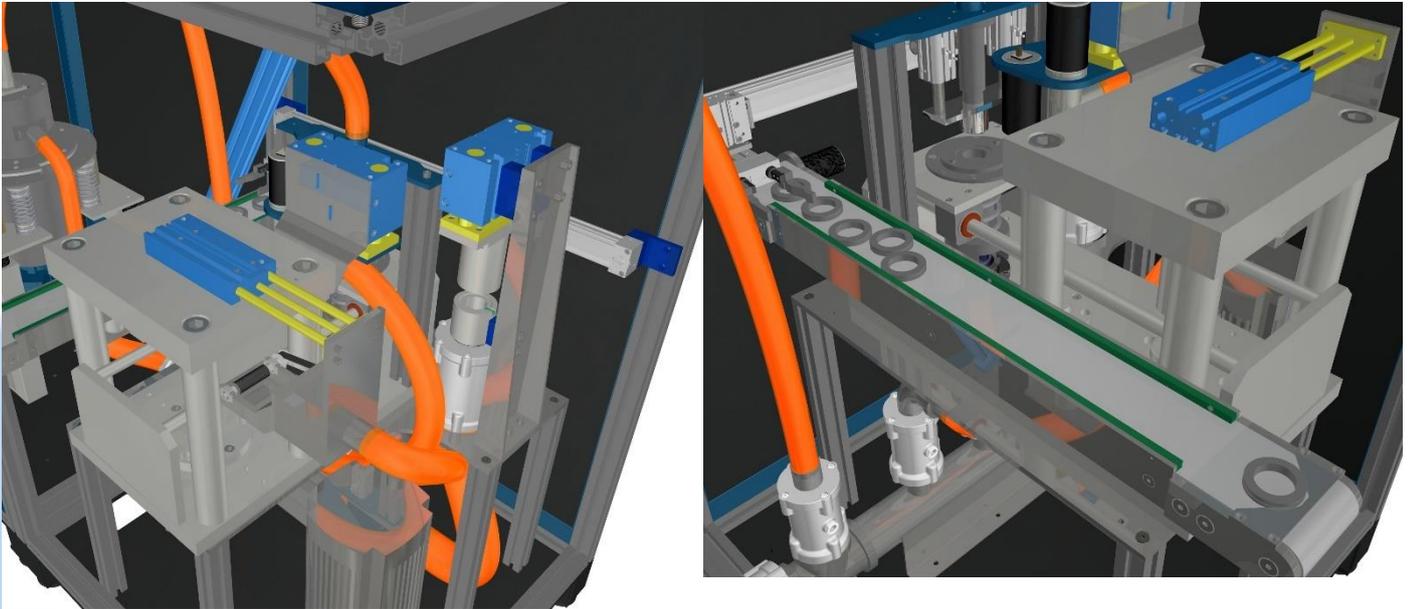
Dreherstraße 38
42899 Remscheid
Tele +49 (0)2191 / 8909347
info@qcs-info.de
www.qcs-rohrpost.de

AUTOMATISCHE PRESSE

Datenblatt

QCS Rohrpost GmbH
info@qcs-info.de

Automatische Presse ATP 100



Technische Daten der automatischen Tablettenpresse ATP 100	
Gerätenummer	
Modul	
Baujahr	2018
Abmessungen	Breite = ca. 850 mm Tiefe = ca. 1.000 mm Höhe = ca. 1.560 mm
Gewicht	ca. 850 kg
Bodenbelastung je Fuß	220 Kg
Betriebsspannung	3 x 400 V AC ±10%
Steuerspannung	24 V DC
Ventilspannung	24 V DC
Netzfrequenz	50 Hz
Schutzart	IP 54
Speicherprogrammierbare Steuerung	Siemens TP / Lauer
Leistungsaufnahme	2,0 kW 400 V 50 Hz ±10% 460 V 60 Hz ±10%
Betriebsdruck (Druckluft)	6 – 8 bar (Qualität 1.4.1. nach ISO 8573-1)
Druckluftverbrauch	1,1 Norm-m ³ /Zyklus

Automatische Presse ATP 100

Technische Daten der automatischen Presse ATP 100	
Absaugungsanschluss	D = 80 mm
Vakuumlevel	160 mbar
Saugvolumen	150 m ³ /h
Anschlussleistung	3,0 KW
Lärmemission	< 76 dB (A) Optional geändertes Gehäuse Lärmschutz
hydraul. Pressdruck	von 100 – 400 kN stufenlos einstellbar
Kolbendurchmesser	125 mm
Kolbenhub	20 mm
Kolbengeschwindigkeit	max. 3,3 mm/s
Druck bei max. Presskraft	325 bar
hydr. Antriebsleistung	2,2 kW

Hersteller der Anlage
QCS Rohrpost GmbH
 Dreherstraße 38
 D-42899 Remscheid
 Telefon: 0049 2191 8909347
 Telefax: 0049 2191 8909347

Internet: www.qcs-rohrpost.de
 EMail: info@qcs-rohrpost.de

Bestimmungsgemäße Verwendung

Die automatische Tablettenpresse ist zur Herstellung von Probenmaterialtabletten aus Zement, Erz, Schlacken, Bodenproben, Rohmehl, Klinker, usw. bestimmt. Die automatische Tablettenpresse kann mit Hilfe der Steuerung in einer (voll)automatischen, halbautomatischen oder von Hand bedienten Betriebsart bedient werden.

Die automatische Tablettenpresse dient ausschließlich zum manuellen oder automatischen Eingabe eines geeigneten Probenmaterials in den geöffneten Einfülltrichter.

Manuelles oder automatisches Starten des Anlagenprozesses mit Hilfe des Bedienpultes.

Automatischen schließen des Einfülltrichters durch einen verfahrbaren Deckel.

Dosieren der erforderlichen Menge des Probenmaterials durch die Dosiereinheit.

Gleichmäßigen befüllen des Stahlrings mit Probenmaterial durch die Abfülleinheit bei eingeschaltetem Vibrator und Klopfer.

Pressen des Probenmaterials im Stahlring zwischen dem mit hydraulischem Druck beaufschlagten Unterstempel und dem Oberstempel.

Befördern des gepressten Probenmaterials im Stahlring auf das Förderband sowie Austransport des Stahlrings.

Auflegen eines gereinigten leeren Stahlrings unter die Abfülleinheit.

Abbürsten, abblasen und absaugen aller mit Probenmaterial in Berührung gekommener Baugruppen durch die Bürstensysteme, Ablaseinheiten und die zentrale Absaugung.

Ablegen einer geprüften Tablette im Stahlring auf die Ringablage und Transport in die Anlage mit Hilfe des Förderbands.

Ausstoßen der Tablette aus dem Stahlring und Reinigung des Stahlrings in der Ringreinigung.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch

- Der Einsatz der mitgelieferten Stahlringe
- Die Verwendung zulässiger Probenmaterialien
- Die erforderliche Erneuerung der Verschleißteile in der automatischen Tablettenpresse
- Die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsarbeiten und -intervalle
- Die Beachtung aller Hinweise und Angaben dieser Betriebsanleitung als auch der mitgelieferten Fremddokumentationen der Einzelbauteile