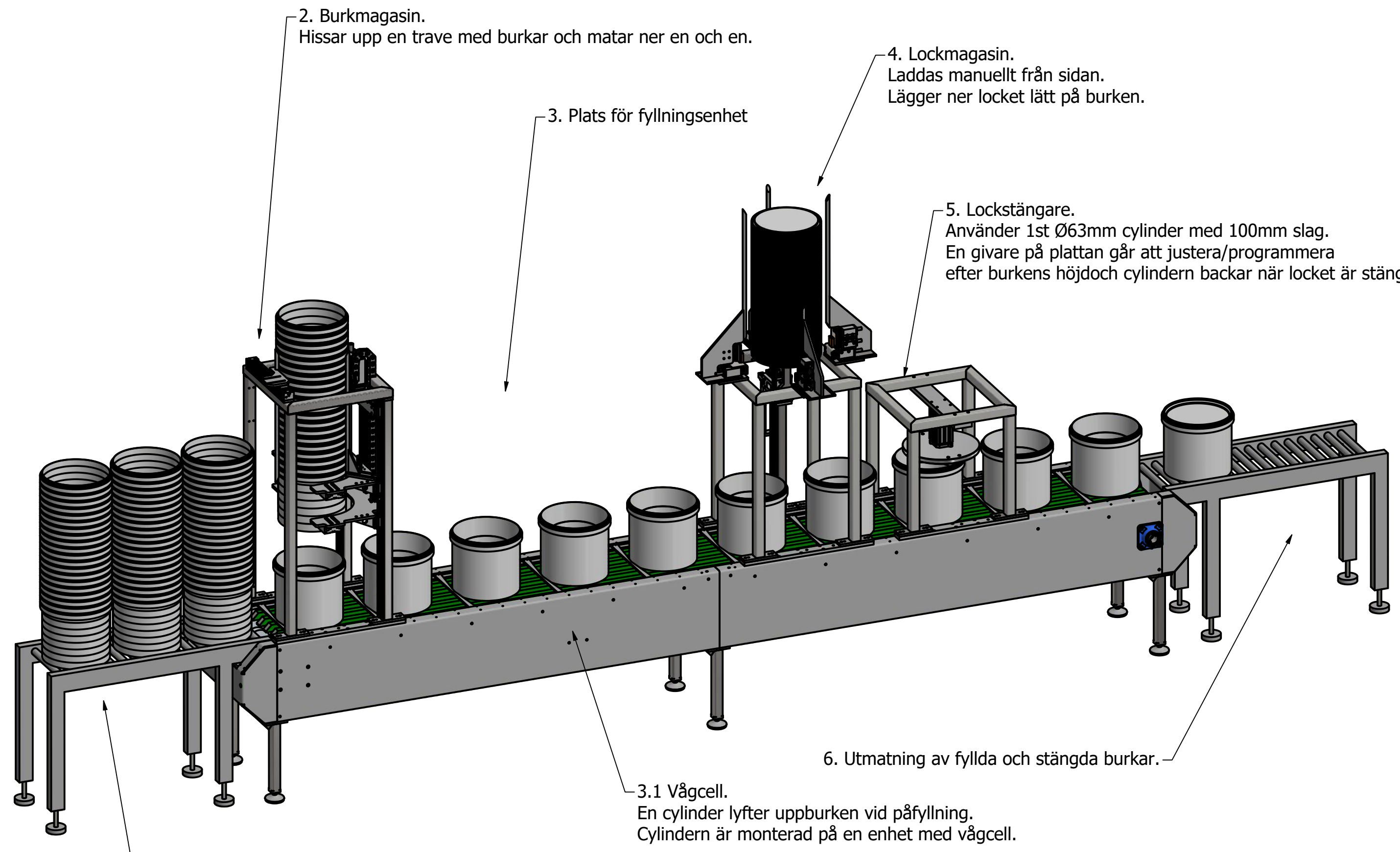


Nominellt mått		tol.	
över	t.o.m	medel	medel
(1)	6	±0,1	
(6)	30	±0,2	
(30)	100	±0,3	
(100)	300	±0,5	

toleranser enligt ISO 2768 medel om ej annat anges

Detta dokument är Industri teknik i Hestra AB:s egendom. Det får ej kopieras, delges, tredje parti eller på annat vis obehörigen användas. / This document is property of Industri teknik i Hestra AB. It may not be copied, further distributed or used for any unauthorized purpose.



1. Inmatning av burkar.  
 Matas in i linje eller från höger alt. vänster. en pusher används för att ställa burkarna på plats för hämtning i burkmagasinet.  
 Man kan även ställa en trave burkar manuellt i burkmagasinet.

2. Burkmagasin.  
 Hissar upp en trave med burkar och matar ner en och en.

3. Plats för fyllningsenhet

3.1 Vågcell.  
 En cylinder lyfter uppburken vid påfyllning.  
 Cylindern är monterad på en enhet med vågcell.

4. Lockmagasin.  
 Laddas manuellt från sidan.  
 Läger ner locket lätt på burken.

5. Lockstängare.  
 Använder 1st Ø63mm cylinder med 100mm slag.  
 En givare på plattan går att justera/programmera efter burkens höjdoch cylindern backar när locket är stängt.

6. Utmatning av fyllda och stängda burkar.

Det.nr	Antal	Benämning	Material	Dimension	Anmärkning	
Konstr. Ritad	Artikelnr	Maskinnr	Skala	Datum	Ersätter	Ersatt av
PAA	PAA			2020-06-25		
 Maskinservice i Tranemo Fyllningsmaskin					Projekt	
					Ritningsnr	Rev
					T1280	A

Rev	Ändring och/eller medd.-nr	Datum	Inf	Godk
-----	----------------------------	-------	-----	------