

LiftCooler - LC320.1



Beschreibung:

Der LiftCooler von Eisbär kühlt ihre Kunststoffteile mittels gefilterter und sauberer Luft nach dem Entformen gleichmäßig ab - das bedeutet höhere Formstabilität direkt nach dem Entformen.

Über eine Einlaufrutsche gelangen die Teile in den LiftCooler. Während des kontinuierlichen Transports, mittels archimedischer Schraube, sorgt ein sanfter und sauberer Luftstrom dafür, dass überschüssige Energie abgeführt wird und die Teile gleichmäßig abgekühlt werden. Am Austritt des LiftCoolers gleiten die Teile in die vorgesehene Verpackung. Optional sorgt eine Umschaltweiche für einen reibungslosen Wechsel der Verpackung oder des Inspektionsgeräts. Die geringe Restwärme verhindert Verformung in der Verpackung und gewährleistet höchste Produktivität und Produktqualität.

Description:

Eisbaer's LiftCooler is cooling down the molded plastic parts by means of filtered and clean air directly after the ejection - this means higher dimensional stability directly after the ejection.

The parts enter the LiftCooler via an inlet chute. During the continuous transport, using an Archimedean screw, a smooth and clean airflow ensures that the excess energy is dissipated and the parts are cooled uniformly. At the exit of the LiftCooler the parts slide into the provided packaging. Optionally a switchblade ensures a smooth change of packaging or inspection device. The low residual heat prevents parts from deformation within the packaging and increases efficiency and product quality.

Vorteile:

- Höhere Formstabilität nach dem Entformen
- Geringe Restwärme in der Verpackung
- Gleichmäßige Temperatur aller Teile
- Kürzere Zykluszeiten
- Gefilterte Umgebungsluft zur Kühlung ⇒ global einsetzbar
- Kein Kühlwasser ⇒ keine Verkeimung durch stehendes Wasser
- Lebensmittelecht (Produktionsteile kommen nur mit Edelstahl in Berührung)
- Kein zusätzliches Fördersystem notwendig (Querförderband extra)
- Einfache Installation und Wartung
- Niedriger Energieverbrauch

Advantages:

- Higher dimensional stability after ejection
- Low residual heat inside the packaging
- Uniform temperature of all parts
- Shorter cycle times
- Filtered ambient air for cooling ⇒ can be used globally
- No cooling water ⇒ no contamination by stagnant water
- Food-safe (parts only come into contact with stainless steel)
- No additional conveyor necessary (cross conveyor not included)
- Easy installation and maintenance
- Low energy consumption

Technische Daten:

Max. Durchsatz nach techn. Abklärung	120.000 Verschlüsse/h (PCO 1810; 2,7 g)
Anschlussleistung	max. 200.000 Verschlüsse/h möglich
Nominale Leistung	3,4 kW
Filterklasse	min. 0,4 kW; max. 2,9 kW
	G4

- Luftstrom ist stufenlos regelbar
- Fördergeschwindigkeit ist stufenlos regelbar
- Kühlzeit: min. 1 min - max. 2,40 min

Technical data:

Max. throughput after technical clarification	120,000 caps/h (PCO 1810; 2.7 g)
Connection power	max. 200,000 caps/h possible
Nominal power	3.4 kW
Filter class	min. 0.4 kW; max. 2.9 kW
	G4

- The airflow is infinitely variable
- The conveying speed is infinitely variable
- Cooling time: min. 1 min - max. 2.40 min

Abmessungen:

Min. Einfüllhöhe [h1] (Unterkante Förderband)	L= 601 mm ⇒ h1= 415 mm
Max. Auslasshöhe [h2] (Standard)	L= 750 mm ⇒ h1= 455 mm
Max. Auslasshöhe [h3] (mit Umschaltweiche)	1700 mm
	1565 mm

Measurements:

Charging height min. [h1] (bottom edge of conveyor)	L= 601 mm ⇒ h1= 415 mm
Discharging height max. [h2] (standard)	L= 750 mm ⇒ h1= 455 mm
Discharging height max. [h3] (with switchblade)	1700 mm
	1565 mm

