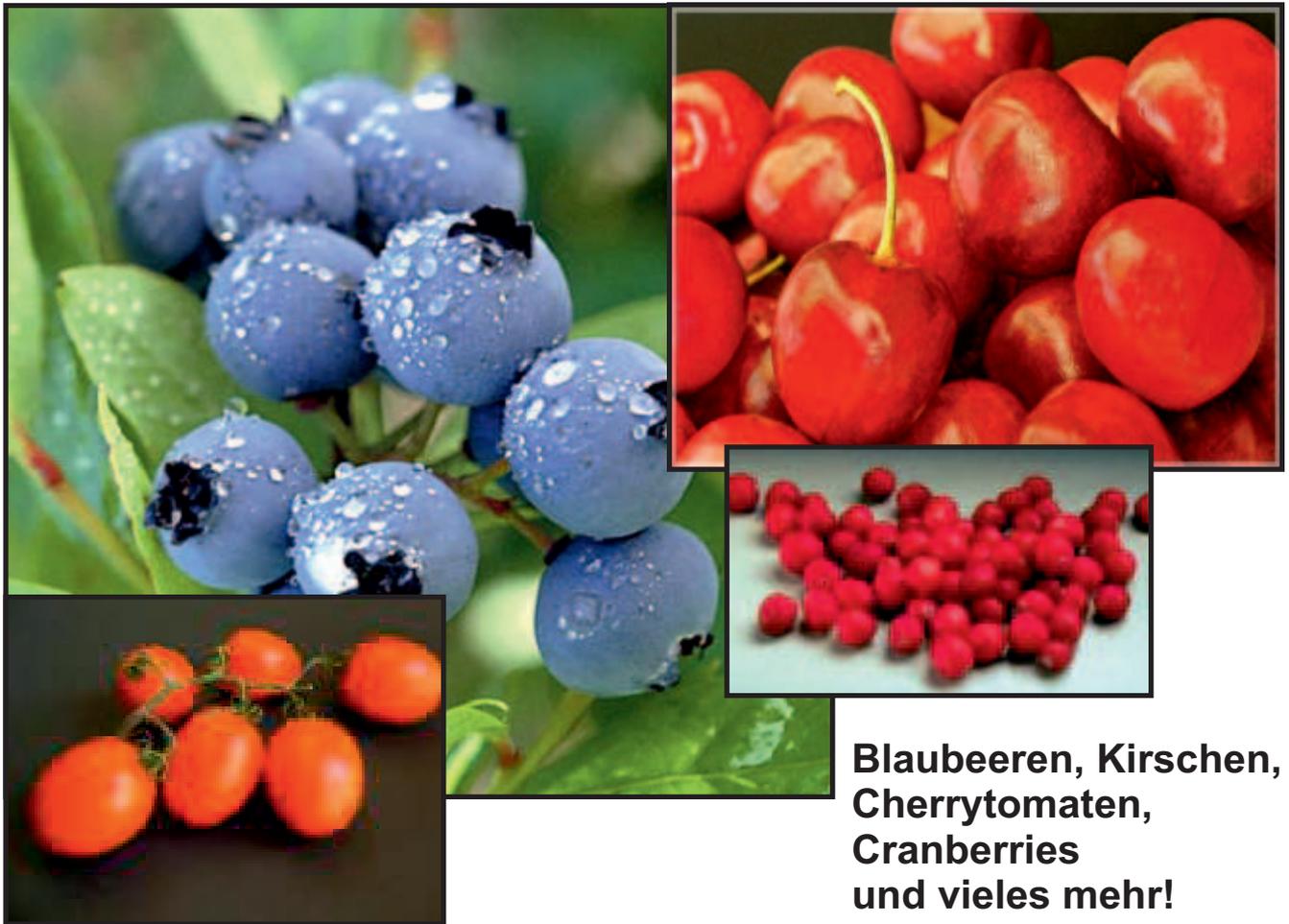


# ADS 80 Dosieranlagen



**Blaubeeren, Kirschen,  
Cherrytomaten,  
Cranberries  
und vieles mehr!**

Unsere Dosieranlagen sind speziell für Beerenobst, Steinobst und lose schüttbare Güter entwickelt worden. Je nach Anlage erfolgt die Wiegung auf zwei unterschiedlichen Wegen:

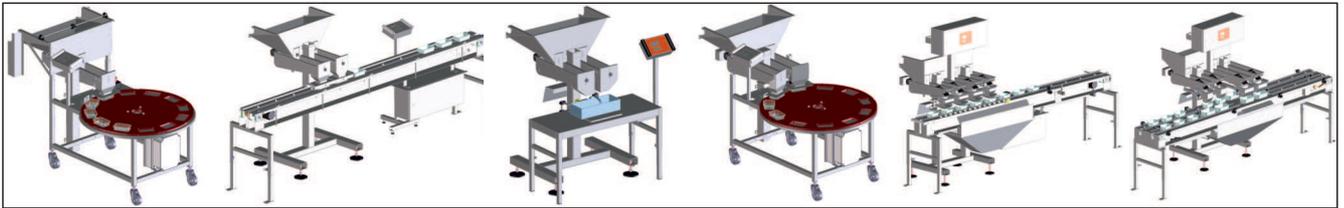
## Direkte Wiegung:

Das Schüttgut wird über ein Dosierband direkt in die Schale eindosiert. Dadurch werden große Fallhöhen vermieden, und es wird eine sehr hohe Dosiergenauigkeit erzielt.

## Indirekte Wiegung:

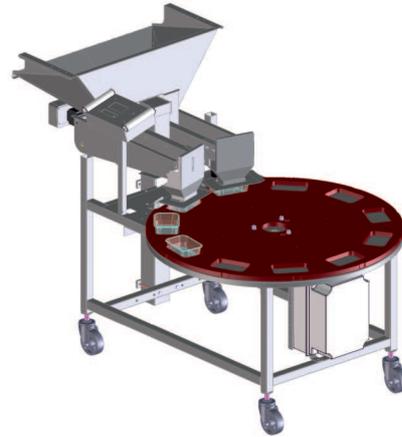
Das Schüttgut wird hierbei über einen Wiegetrichter gewogen und danach in die Schale entleert. Damit werden höhere Füllgeschwindigkeiten erreicht.

Durch das Baukastenprinzip können die unterschiedlichen Anlagen und Komponenten individuell für den Kunden zusammengestellt werden.



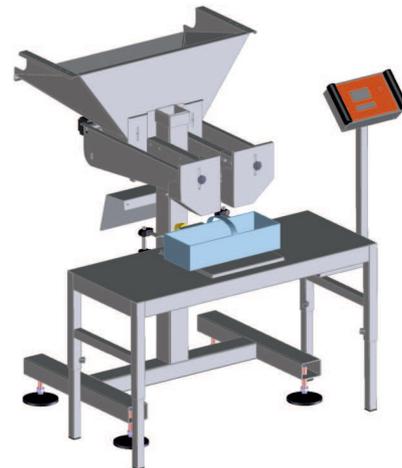
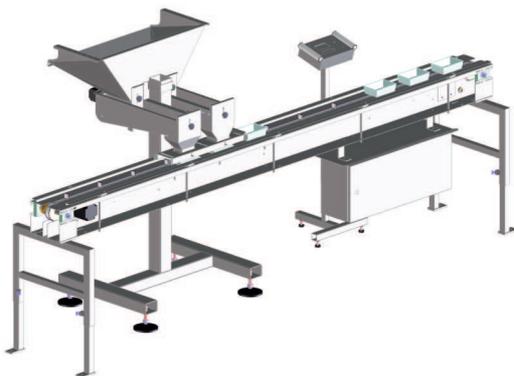
**ADS 80/1 (Rundschalttisch)**

**ADS 80/2 (Rundschalttisch)**



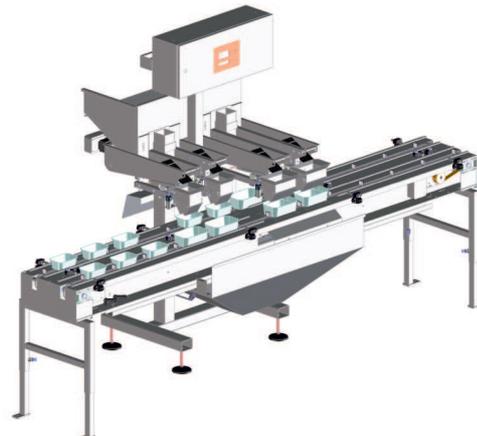
**ADS 80/2-1 (Schalenband)**

**ADS 80/2 Kistenfüller**

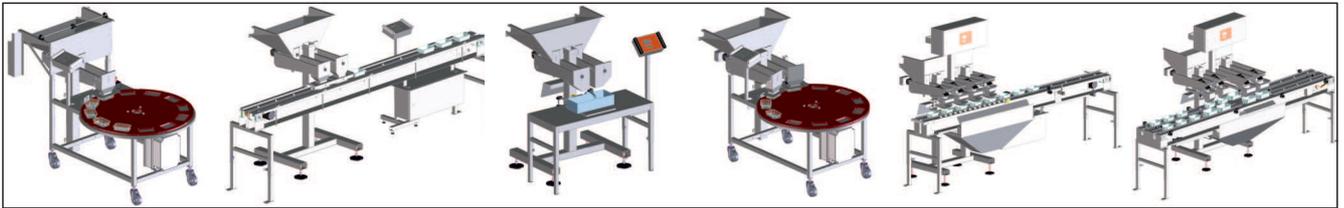


**ADS 80/4-1 (Schalenband)**

**ADS 80/4-2 (Schalenband)**



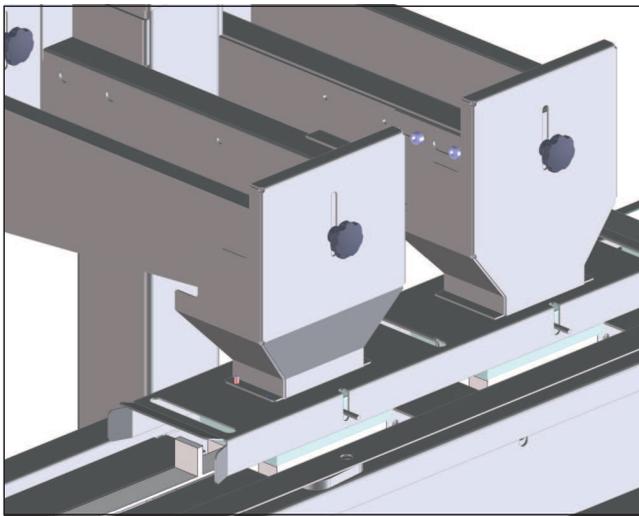
Alle Dosieranlagen sind für eine Vielzahl von Schalengrößen geeignet. Sie besitzen Schalt-Ausgänge für vor- und nachgelagerte Komponenten wie Verlese-, Reinigungs-, Start/Stoppp-Band sowie Schalenspender.



## Schalenwiegung (Direkte Wiegung)

Bei der Schalenwiegung wird das Schüttgut über ein Dosierband direkt in die Schale geleitet. Die Wiegeeinheit befindet sich jeweils unterhalb der Schalen.

Diese Methode vermeidet jede zusätzliche mechanische Berührung der Beeren mit Anlagenteilen, die Fallhöhe zwischen Dosierband und Schale wird so gering wie möglich gehalten.

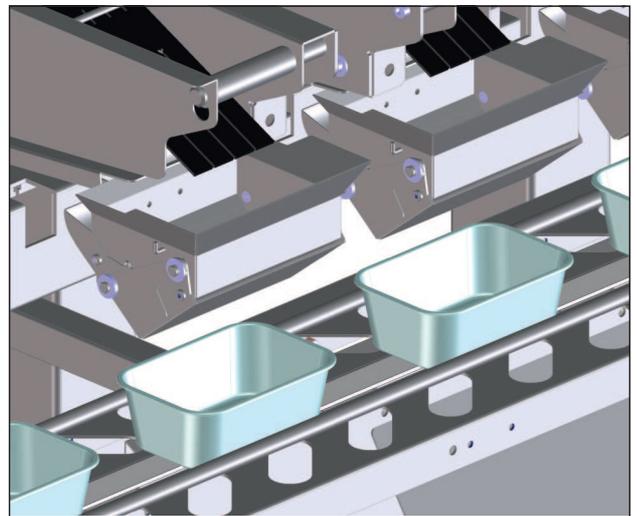


## Trichterwiegung (Indirekte Wiegung)

Bei der Trichterwiegung wird das Schüttgut zunächst in einen Fülltrichter gelenkt, der die Wiegung der Ware vornimmt. Ist das Füllgewicht erreicht, öffnet sich der Trichter, die Ware fällt in die vorbereiteten Schalen.

Während das Schalenband die gefüllten Schalen weiterbefördert, beginnt schon der nächste Dosiervorgang.

Durch diese Methode wird ein Geschwindigkeitsvorteil gegenüber der Schalenwiegung erreicht.



## Eingabe-Terminal für Dosiersteuerung

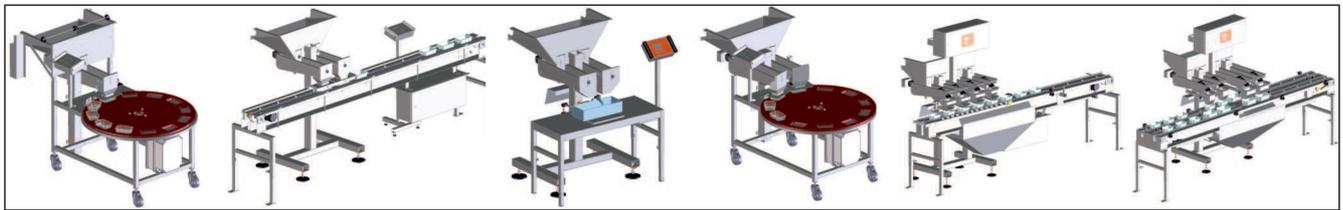
Das Eingabe- und Bedienpanel stellt die zentrale Kontrolleinheit für sämtliche Einstell- und Steuerungsdaten dar.

Voreingestellt werden bis zu acht verschiedene Produkte, zumeist unterschiedliche Schalengrößen, deren jeweilige Füllmenge, Feindosier-Eigenschaften, Bandgeschwindigkeiten und Reaktionszeiten für bestimmte Verarbeitungs-Komponenten.

Die Bedien-Sprachen auf dem mehrzeiligen Display sind Deutsch und Englisch, bestimmte Einstell-Möglichkeiten Passwort geschützt.

Optional kann ein Wahlschalter eingebaut werden, mit dem die einzelnen Programme ohne Nutzung des Displays direkt ausgewählt werden können.





# ADS 80 Leistungsübersicht

<u>Dosiermaschine</u> (Leistung bei 250 g Schalen)	<u>Schalen pro Minute</u>	<u>kg pro Minute</u>	<u>kg pro Stunde</u>
ADS 80/1	11-14	4	240
ADS 80/1-2	22-28	6	360
ADS 80/2-1	20-25	5,75	345
ADS 80/2-1 TRW	45-55	12,5	750
ADS 80/4-1	45-50	11,75	705
ADS 80/4-1 TRW	60-70	16,25	975
ADS 80/4-2	55-60	14,25	855

alle Angaben sind Durchschnitts-Werte