



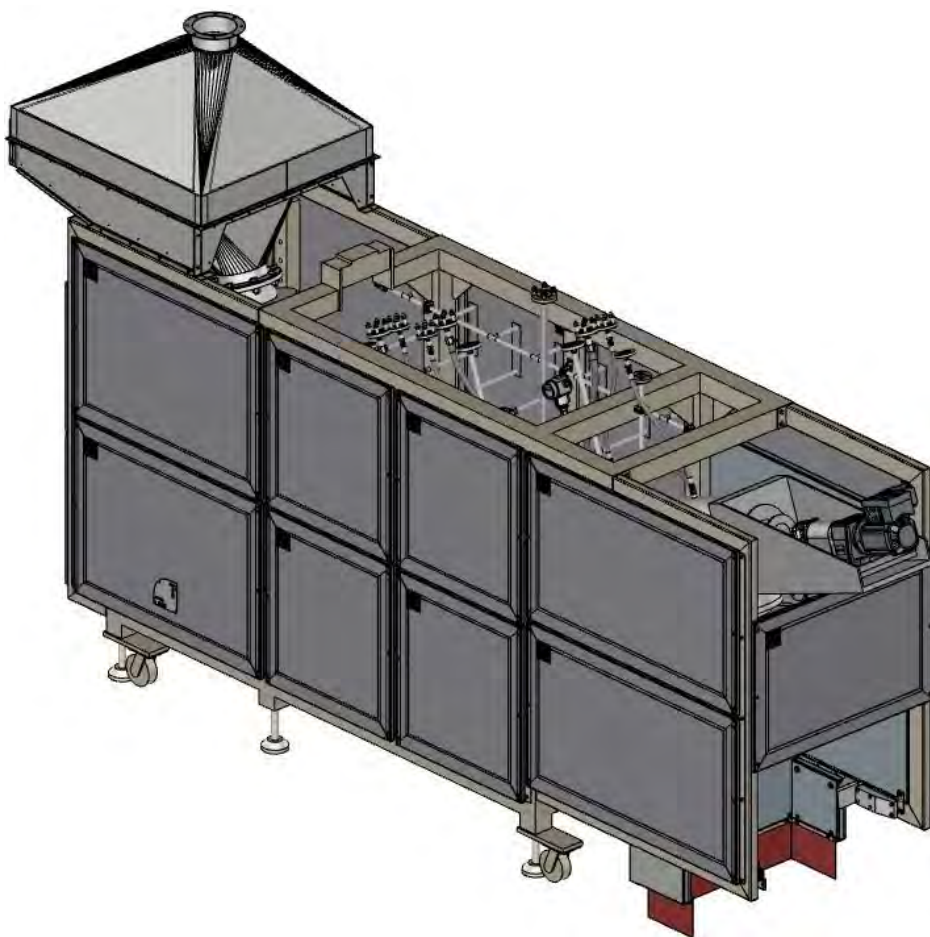
Betriebsanleitung

Druckkonditionierschnecke

Maschinen-Typ: HKS 250

Maschinen-Nr: P18-2-297

Baujahr: 2019



Originalbetriebsanleitung: Für weitere Verwendung aufbewahren!

GK Tobacco GmbH

Achternstr. 1-17

D-26316 Varel

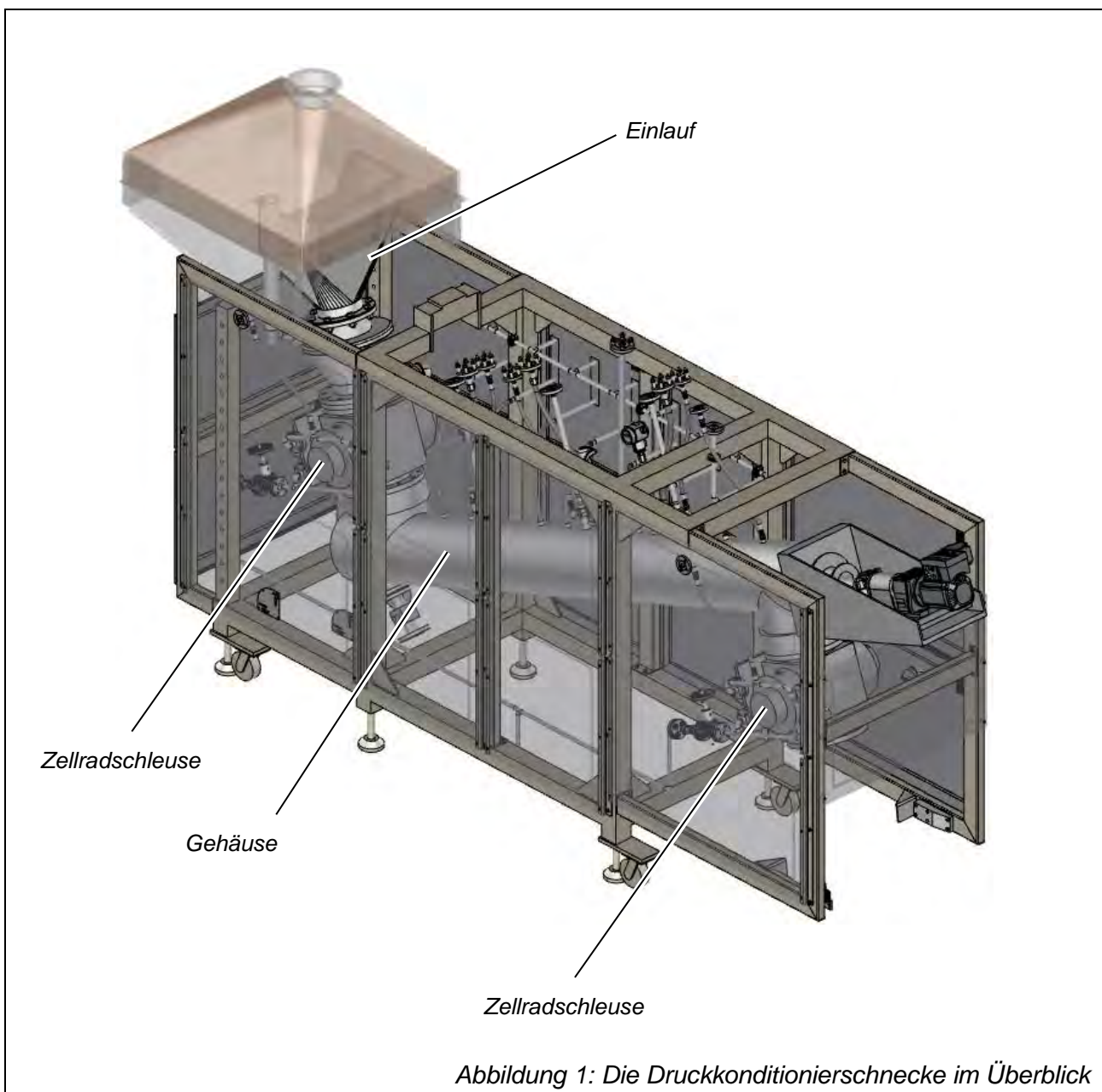
Tel. +49 (4451) 95199811

Fax. +49 (4451) 95199850

www.gk-tobacco.de

1 Die Druckkonditionierschnecke in Kürze

In den Einlauf der Druckkonditionierschnecke werden Tabakstücke gefördert, wo sie über eine Zellradschleuse in das Gehäuse gelangen. Durch die innenliegende Förderschnecke wird der Tabak hochgefördert, wobei er mit Sattdampf beaufschlagt und so konditioniert wird. Am Ende der Förderschnecke wird der Tabak über eine weitere Zellradschleuse wieder abgegeben.



3.2 Aufbau und Funktion

Die Druckkonditionierschnecke (siehe Abbildung 4, Seite 27) besteht im Wesentlichen aus:

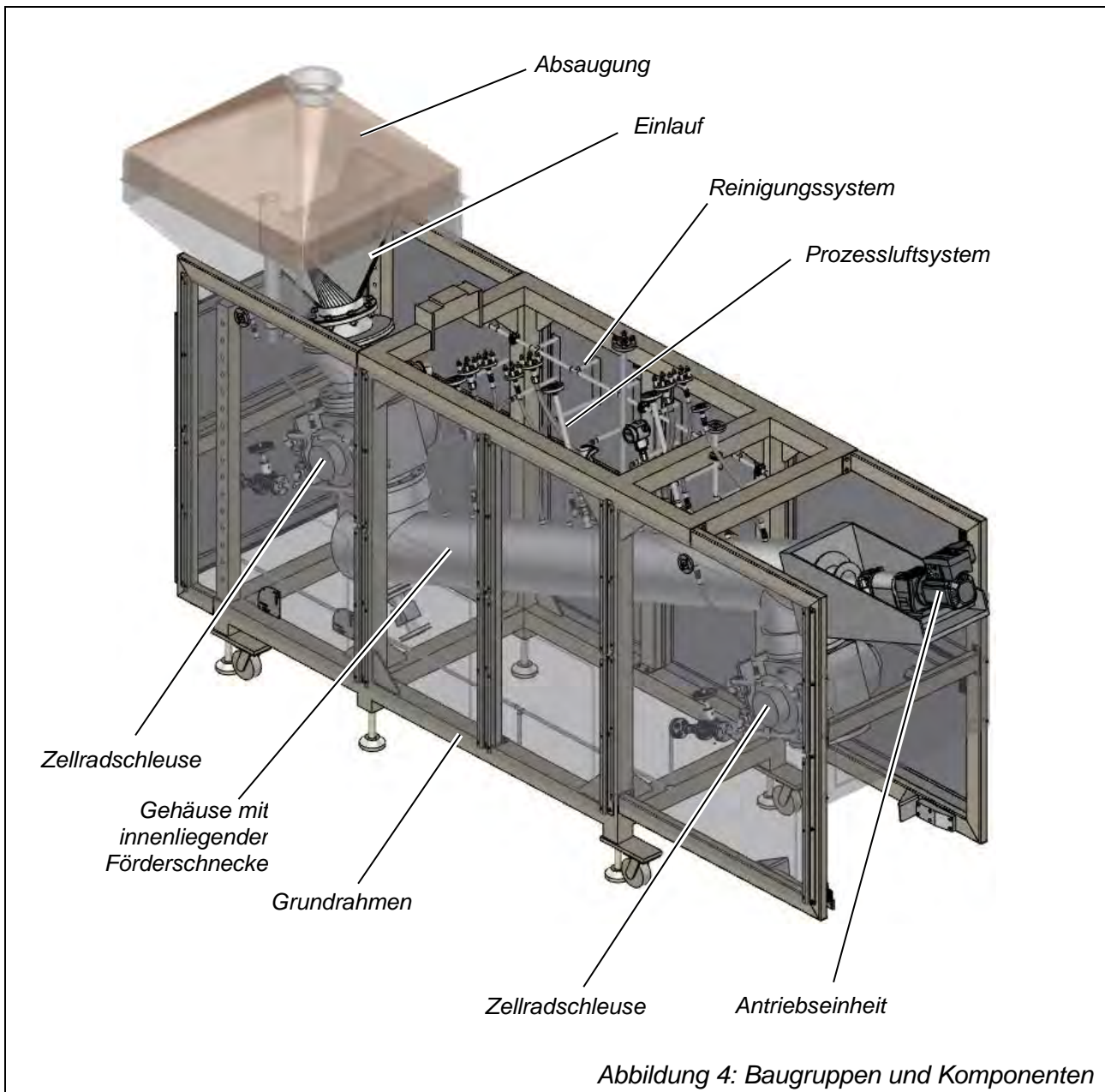
- Grundrahmen
- Förderschnecke mit Gehäuse, Zellradschleusen und Antriebseinheit
- Prozessluftsystem
- Reinigungssystem
- Bedienelementen

Der zu konditionierende Tabak wird in den Einlauf der Druckkonditionierschnecke befördert. Eine Zellradschleuse bringt den Tabak dann in das Gehäuse ein. Dabei austretender Sattdampf wird über das Gehäuse der Zellradschleuse in eine Absaugung abgeführt.

Der Tabak fällt auf die innenliegende Förderschnecke, die ihn zum anderen Ende des Gehäuses hochfördert. Das Gehäuse wird über Düsen mit Sattdampf (180 °C) beaufschlagt. Der Druck innerhalb des Gehäuses beträgt dabei 5 bar. Dadurch wird der Tabak auf seiner Förderstrecke konditioniert.

Am Ende des Gehäuses gibt die Förderschnecke den nun konditionierten Tabak auf die zweite Zellradschleuse. Diese führt den Tabak aus dem Gehäuse heraus, wobei mit austretender Sattdampf wieder über das Gehäuse in eine Absaugung abgeführt wird.

Nach der Behandlung fällt der Tabak auf die nachfolgende Maschine, die ihn abfördert.



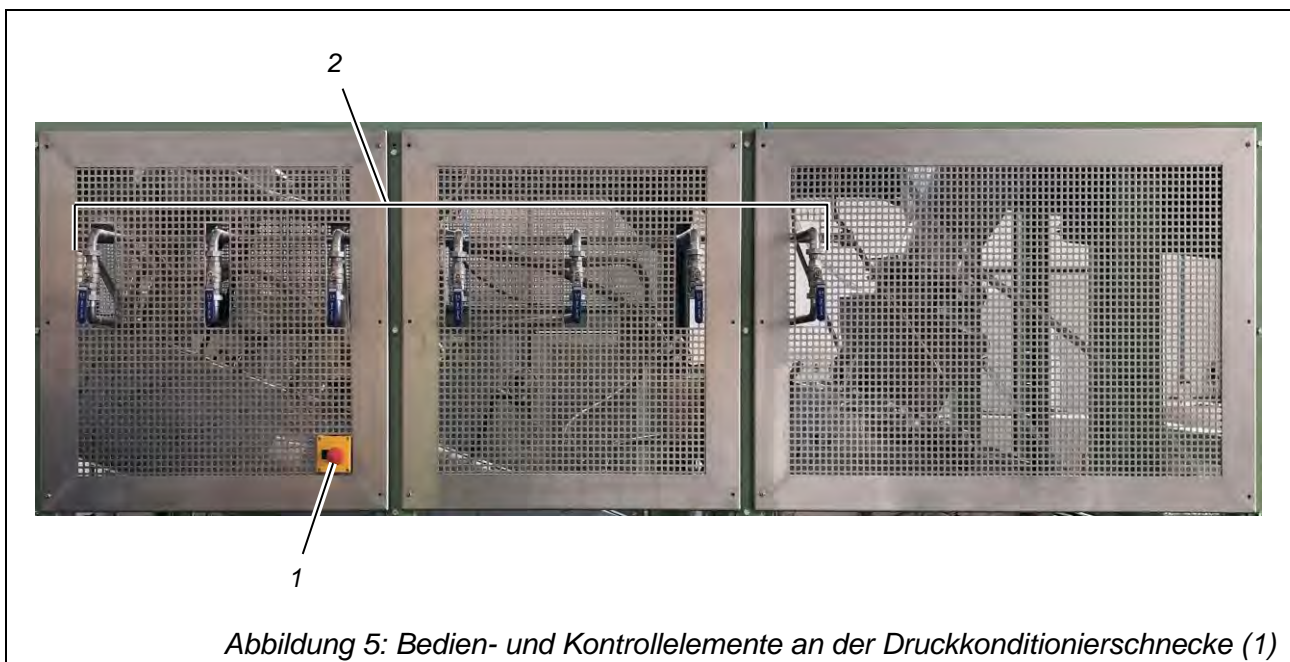
Neben einem automatischen Reinigungssystem (Beschreibung: siehe Betriebsanleitung der Druckkonditionieranlage) besitzt die Druckkonditionierschnecke ein manuelles Reinigungssystem, das über Kugelhähne bedient wird.

3.3 Förderschnecke mit Gehäuse, Zellradschleusen und Antriebseinheit



Die Beschreibung der Förderschnecke mit Gehäuse, Zellradschleusen und Antriebseinheit kann der Betriebsanleitung „AMF Heating screw conveyor“ entnommen werden (siehe Anhang).

3.4 Bedienelemente an der Druckkonditionierschnecke



Pos.	Benennung	Funktion
1	Not-Halt-Taster	Druckkonditionierschnecke und gesamte Druckkonditionieranlage im Notfall sofort stoppen, z. B. bei Gefahr.
2	Kugelhähne „Manuelle Reinigung“	Gehäuseinneres mit Wasser reinigen.



Abbildung 6: Bedien- und Kontrollelemente an der Druckkonditionierschnecke (2)

Pos.	Benennung	Funktion
3	Kugelhahn „Ablass“	Abläss für die Reinigung öffnen.