

Betriebsanleitung

Nr.: 352500 D

Folienblaskopf NBF 40-56 X

Herstelleranschrift

HOSOKAWA ALPINE Aktiengesellschaft

Peter-Dörfler-Str. 13-25

86199 Augsburg

DEUTSCHLAND

Telefon: 0821 5906-124 **Telefax:** 0821 5906-600

E-mail: plastics@alpine.hosokawa.com

Internet: www.alpinehosokawa.com







5.2009


2.4 Sicherheitseinrichtungen

Allgemeine Hinweise

- Alle Sicherheitseinrichtungen müssen jederzeit vorhanden und funktionstüchtig sein.
- Sicherheitseinrichtungen nicht verändern oder außer Betrieb setzen.
- Funktion der Sicherheitseinrichtungen **täglich** überprüfen.

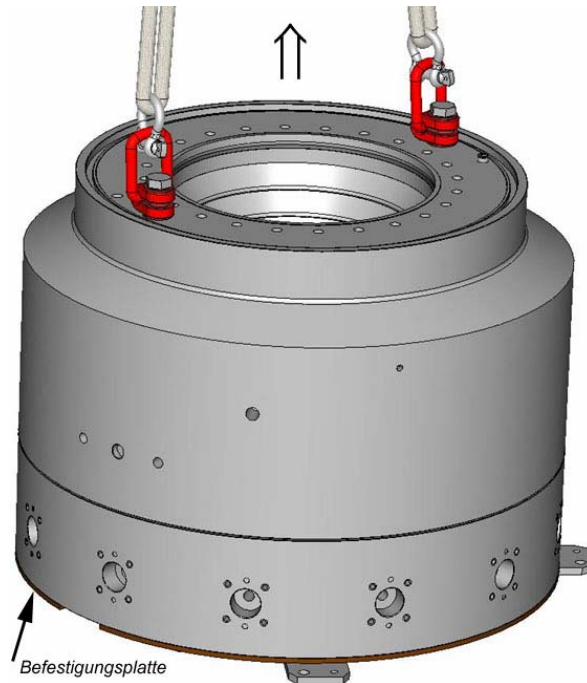
In folgender Tabelle sind die von der Anlage ausgehenden Gefahren aufgelistet. Den Gefahrenursachen sind die Einrichtungen, die zur Vermeidung von Unfällen vorgesehen sind, gegenübergestellt.

Symbole	Gefahrenquelle	Sicherheitseinrichtungen
	Transport	Ringschrauben für Krantransport
	Verbrennung an heißen Oberflächen	Warnschild „heiße Oberflächen“ vor Ort anbringen.
	Austreten von Schmelze	Druckbegrenzung auf * bar. Die Drucksensoren in den Anschlussbuchsen müssen vor dem Sieb auf * bar eingestellt sein und mit der NOT-AUS-Schleife der Anlage verknüpft sein.
	Bruch von Schraubenverbindungen	Druckbegrenzung auf * bar
	Unzureichende Beheizung durch defekte Heizkörper	Warnlampe am Extruder-Bedienschrank und Druckbegrenzung auf * bar.
	Schmelzeuntertemperatur	Folgende Vorrichtungen müssen vorhanden sein: Kaltanfahrsperrung, (Untertemperatur gesetzt im Extruder-Bedienschrank)
		Druckbegrenzung auf * bar
	Verätzung bei Reinigung mit nicht geeigneten Reinigungsmittel	Hinweis (in Kapitel 8.2 Reinigung) beachten!

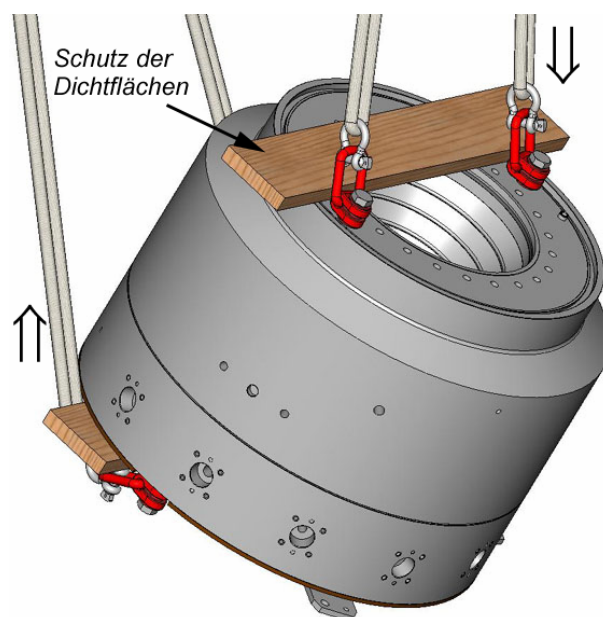
Symbole	Gefahrenquelle	Sicherheitseinrichtungen
	Entflammung ausgetretener Schmelze	Temperaturregler auf maximale Schmelztemperatur einstellen; (siehe Rohstoffdatenblätter)
		Auf richtige Zuordnung Heizkörper => Regelzone achten!

* siehe Kapitel 3.2 „Arbeitsbereich und technische Daten“.

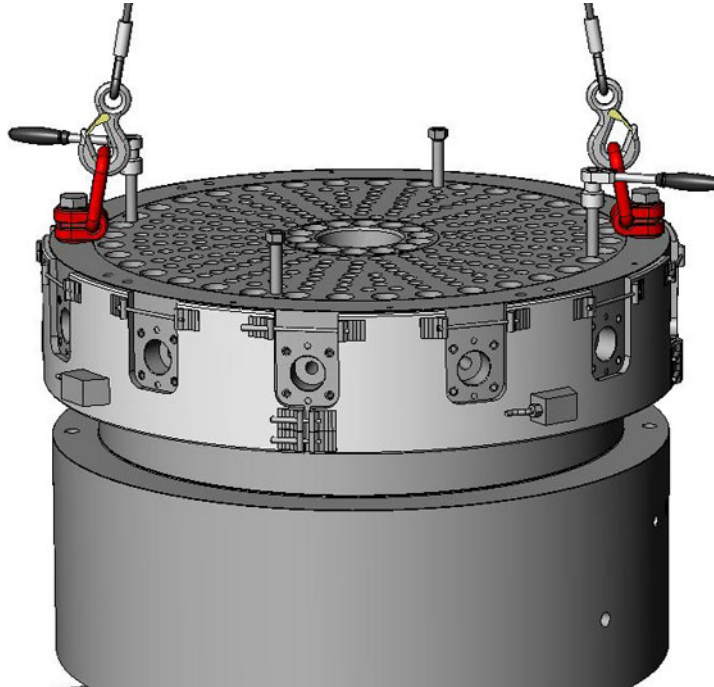
Variante 2: mit zwei Kränen
Befestigungsplatten entfernen und Ringschrauben in Position drehen.



Unten ebenfalls zwei Ringschrauben in die Grundscheibe (21) einschrauben und Kopf vorsichtig um 180° drehen.



11. alle Befestigungsschrauben der Grundscheibe (21) lösen.



WARNUNG

die Befestigungsschrauben nur **kreuzweise** in den Stufen 1/3; 2/3; 3/3 lösen.

12. Blaskopf auf ca. 150 °C aufheizen.
13. Die Grundscheibe (21) auf eine ca. 30° höhere Temperatur wie die des Blaskopfgehäuses aufheizen (Grund Übergangspassung zwischen Grundscheibe und Blaskopfgehäuse). Anschließend diese mit Hilfe der vier Abdrückschrauben vorsichtig abdrücken.