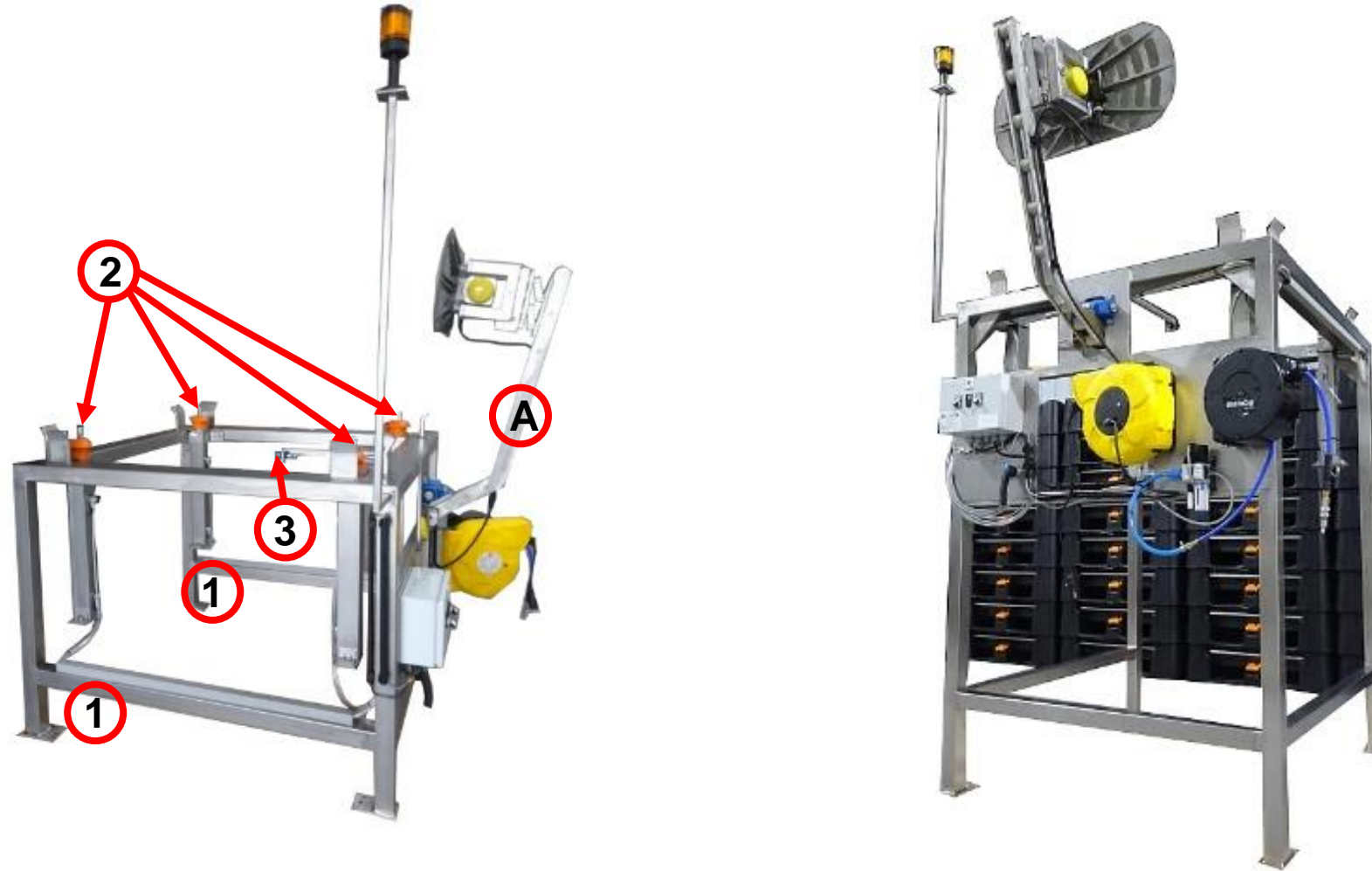


## Entleerung mit Vibration, Aushebung der Pfosten und Materialflusskontrolle mittels Sensor



Position 1 ist der Rahmen mit dem Vibrationsarm (A).  
Position 2 ist die pneumatische Aushebung der Pfosten des Indus Neva Systems.  
Position 3 ist der Sensor mit Meldeleuchte für die Leermeldung des Big Bags.

## Position 1 = Rahmen mit Vibrationsarm

Der Rahmen kann in unterschiedlichen Höhen gefertigt werden.

Der Vibrationsarm kann entweder über den Kippschalter (A) oder über den Steuerkasten (B) eingeschaltet werden



## Variante A

Um den Vibrationsarm einzuschalten, benötigt man (A) entweder ein Verlängerungskabel oder (B) nur eine Steckdose, weil an dem Rahmen eine Kabeltrommel (Kabellänge 15 m) mit automatischer Aufrollfunktion montiert ist.



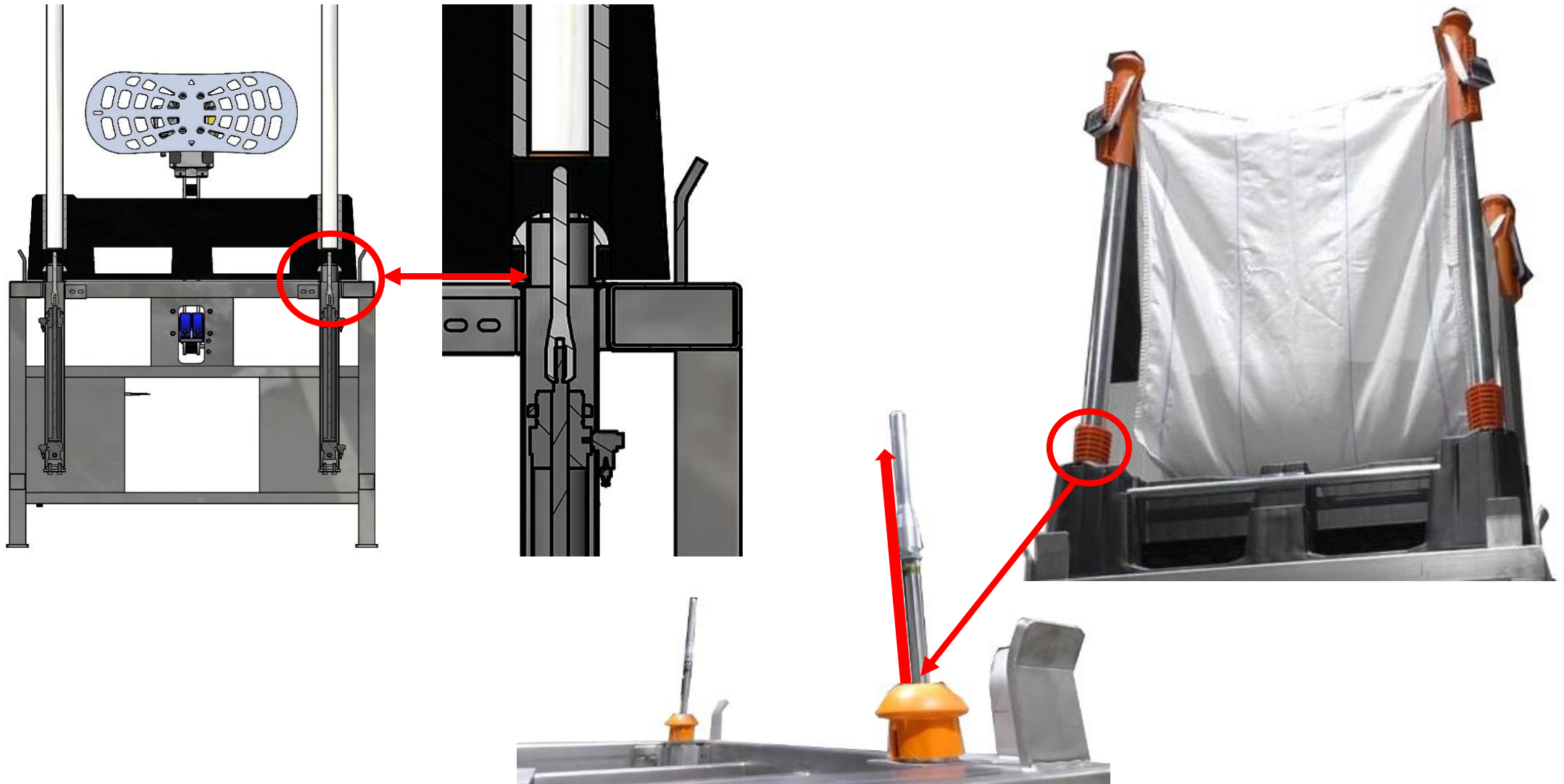
## Variante B

Um den Vibrationsarm einzuschalten, benötigt man nur eine Steckdose, weil an dem Rahmen eine Kabeltrommel (Kabellänge 15 m) mit automatischer Aufrollfunktion montiert ist. Der Vibrationsarm wird über den Steuerkasten eingeschaltet. Gemäß Maschinenrichtlinie „Sichere Handhabung“



## Position 2 = Pneumatische Aushebung der Pfosten des Indus Neva Systems

Um die Pfosten aus der Grundpalette zu heben, benötigt man Pfosten mit integrierten Adaptern.

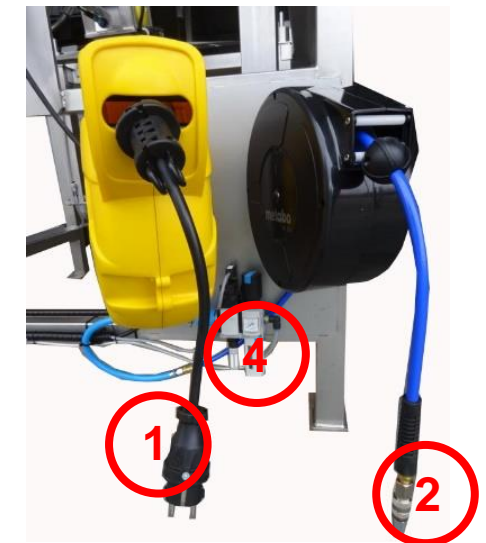
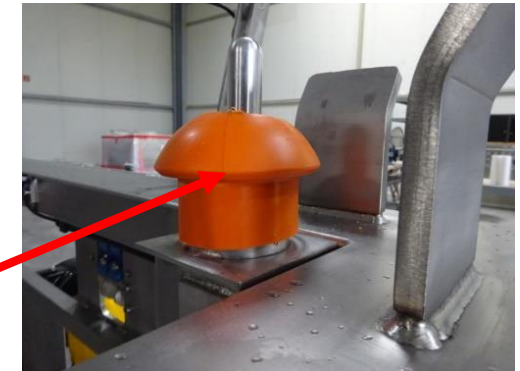
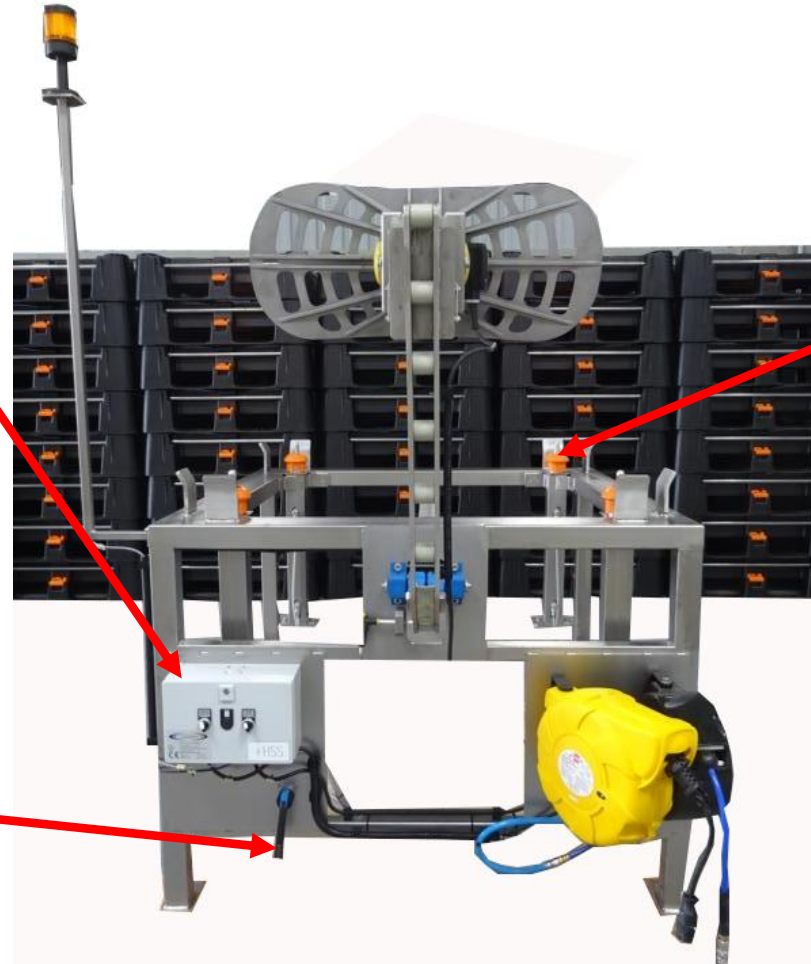


## Position 2 = Pneumatische Aushebung der Pfosten des Indus Neva Systems

Die Anlage wird mit Strom (1) und Druckluft (2) versorgt.

Die Steuerung einschalten (3), jetzt wird über das Druckventil (4) die Druckluft auf die Zylinder freigegeben. Ohne Strom funktioniert dies aus Sicherheitsgründen nicht.

Mit dem Steuerschieber (5) können die Pfosten nach oben und unten gefahren werden.



### **Position 3 = Sensor mit Meldeleuchte für die Leermeldung des Big Bags**

Der Auslauf des Big Bags führt direkt an dem Sensor (1) vorbei.

Fließt Material, bleibt die Meldeleuchte (2) aus.

Fließt kein Material, leuchtet die Meldeleuchte auf.

