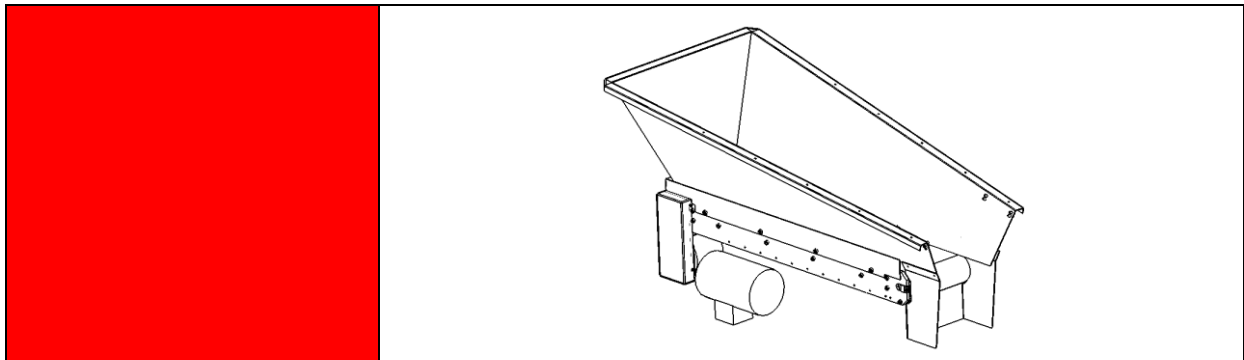


Nachfüllbandbunker NFB 70 / NFB100 / NFB200



Original Betriebsanleitung Copyright by Afag GmbH

Diese Betriebsanleitung ist gültig für:

Typ		Bestellnummer	
Nachfüllbandbunker	NFB70	Standard	50011283
		mit Schnellentleerung	50051401
	NFB100	Standard	50011286
		mit Schnellentleerung	50075525
	NFB200	Standard	50011288
		mit Schnellentleerung	50075580

Version dieser Dokumentation: BA_NFB70-200_R3_D.docx
Release: 3.0
Datum: 2009-12-23

Inhaltsverzeichnis:

1	Einbauerklärung für eine unvollständige Maschine.....	4
2	Sicherheitshinweise	5
2.1	<i>Symbol- und Hinweiserklärung</i>	5
2.2	<i>Grundlegende Sicherheitshinweise</i>	6
2.3	<i>Bestimmungsgemäße Verwendung</i>	6
3	Beschreibung des Gerätes	7
3.1	<i>Allgemeines.....</i>	7
3.2	<i>Funktionsbeschreibung</i>	7
3.3	<i>Technische Daten.....</i>	9
4	Einbauanleitung	11
4.1	<i>Transport</i>	11
4.2	<i>Montage des Gerätes</i>	11
4.3	<i>Stromversorgung</i>	12
4.4	<i>Einstellmöglichkeiten</i>	13
4.4.1	<i>Teilerutsche.....</i>	13
4.4.2	<i>Schleusenvorhang</i>	13
4.4.3	<i>Gurtspannung.....</i>	13
4.4.4	<i>Kettenspannung</i>	13
5	Bedienungsanleitung	14
5.1	<i>Normalbetrieb.....</i>	14
5.2	<i>Gefährdungsstellen.....</i>	15
6	Wartungsanleitung.....	16
6.1	<i>Störungssuche und –Behebung.....</i>	16
6.2	<i>Reinigung</i>	17
6.3	<i>Transportband ausrichten und spannen</i>	19
6.4	<i>Transportband wechseln.....</i>	19
6.5	<i>Antriebseinheit.....</i>	19
6.6	<i>Kette.....</i>	19
6.7	<i>Lager</i>	20
6.8	<i>Verschleiß- und Ersatzteile.....</i>	21
7	Zubehör	22
7.1	<i>Anbauteile.....</i>	22
7.2	<i>Steuergerät</i>	22
7.3	<i>Bestelladressen</i>	23
8	Entsorgung	23

1 Einbauerklärung für eine unvollständige Maschine

Einbauerklärung nach der EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG, Anhang II B

Der Hersteller: Afag GmbH, Wernher-von-Braun-Straße 5a, D-92224 Amberg

www.afag.com – Tel. +49 (0)9621 650 27-0

erklärt hiermit, dass die unvollständige Maschine: **Nachfüllbandbunker NFB**

Bezeichnung: **NFB70 / NFB100 / NFB200**

Den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der Maschinen Richtlinie **2006/42/EG Anhang I** entspricht.

Die unvollständige Maschine entspricht weiter den:

Einschlägigen EG – Richtlinien:

Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG

EMV- Richtlinie 2004/108/EG

Angewandte harmonisierte Normen:

EN ISO 12100-1; EN ISO 12100-2

Die technische Dokumentation für diese unvollständige Maschine wurde nach Anhang VII Teil B erstellt. Der Hersteller verpflichtet sich, diese technischen Unterlagen einzelstaatlichen Stellen auf Verlangen elektronisch zu übermitteln.

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der Betriebsanleitung: Franz Edbauer
Entwicklungsleiter ZTK
Afag GmbH

Die Inbetriebsetzung der unvollständigen Maschine wird so lange untersagt, bis die unvollständige Maschine in eine Maschine eingebaut wurde und diese den Bestimmungen der EG-Richtlinie Maschinen entspricht und die EG-Konformitätserklärung gemäß Anhang II A vorliegt.

Ort, Datum Firma: Afag GmbH

Amberg, 23. Dez. 2009 Vorname, Name
Herrn Klaus Bott










Geschäftsbereichsleiter
Afag GmbH

2 Sicherheitshinweise

2.1 Symbol- und Hinweiserklärung

Symbole: Einbau und Inbetriebnahme nur von qualifiziertem Fachpersonal gemäß Bedienungsanleitung.

Bitte beachten Sie die Bedeutung folgender Symbol- und Hinweiserklärungen. Sie sind in Gefahrenstufen unterteilt und klassifiziert nach ISO 3864-2.

 GEFAHR	
	Bezeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr. Wenn die Information nicht befolgt wird, sind Tod oder schwerste Körperverletzungen (Invalidität) die Folge.
 WARNUNG	
	Bezeichnet eine mögliche gefährliche Situation. Wenn die Information nicht befolgt wird, sind Tod oder schwerste Körperverletzungen (Invalidität) die Folge.
 VORSICHT	
	Bezeichnet eine möglicherweise gefährliche Situation. Wenn die Information nicht befolgt wird, sind Sachschäden sowie leichte oder mittlere Körperverletzungen die Folgen.
HINWEIS	
	Bezeichnet allgemeine Hinweise, nützliche Anwender-Tipps und Arbeitsempfehlungen, welche aber keinen Einfluss auf die Sicherheit und Gesundheit des Personals haben.

2.2 Grundlegende Sicherheitshinweise

Diese Betriebsanleitung dient als Grundlage, um den Nachfüllbandbunker sicherheitsgerecht einzusetzen und zu betreiben. Diese Betriebsanleitung, insbesondere die Sicherheitshinweise sind von allen Personen zu beachten, die an bzw. mit dem Nachfüllbandbunker arbeiten. Darüber hinaus sind die für den Einsatzort jeweils geltenden Regeln und Vorschriften zur Unfallverhütung zu beachten.

Die Betriebsanleitung ist ständig am Einsatzort des Nachfüllbandbunkers aufzubewahren.

2.3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Nachfüllbandbunker sind zum Bunkern von Werkstücken verschiedener Abmessungen, Gestaltungsformen und Werkstoffvarianten bestimmt.

Zum störungsfreien Zuführen müssen die Werkstücke folgende Bedingungen erfüllen:

- öl-, fett- und gratfrei
- nicht klebrig
- nicht statisch aufgeladen
- nicht magnetisch (dürfen keinen Eigenmagnetismus aufweisen)
- schmutzfrei und nicht mit Fremtteilen vermischt
- Gummiteile können talkumiert werden

3 Beschreibung des Gerätes

3.1 Allgemeines

(siehe Abbildung 1)

Der Nachfüllbandbunker wird in Verbindung mit einer Dosierrinne zum Bunkern von Schüttgut verwendet.

Den Grundaufbau des Nachfüllbandbunkers bildet ein in einem Rahmen (1) geführtes Förderband (2), das darauf befindliche Teile auf eine geneigte Rutsche (Schnabel) (3 bzw.4) transportiert. Zur Erreichung eines bestimmten Füllvolumens ist auf diesem Förderband ein Teilevorratsbehälter (Rinne) (5) aufgesetzt. Das Förderband wird über einen Schneckengetriebemotor (6) angetrieben.

3.2 Funktionsbeschreibung

Erhält das Steuergerät der Antriebseinheit des Nachfüllbandbunkers ein Start-Signal z.B. von der Füllstandkontrolle eines Zuführgerätes (niedriges Füllniveau eines Wendelförderers), so fördert der Nachfüllbandbunker das in die Rinne eingefüllte Schüttgut über die Teilerutsche in das Zuführgerät. Dies macht er solange bis das Steuergerät der Antriebseinheit wieder ein End-Signal von der Füllstandkontrolle des Zuführgerätes erhält (max. Füllniveau eines Fördertopfes).

Aufbau des Nachfüllbandbunkers (siehe Abbildung 1)

1. Grundgestell
2. Förderband
3. Teilerutsche: Kippschnabel
4. Teilerutsche: Schachtschnabel
5. Rinne
6. Antriebseinheit
7. Stellschraube Kippschnabel
8. Gurtspannschraube
9. Schleusenvorhang

Einsatzbereiche des Nachfüllbandbunkers:

- Teilebevorratung für Sortier- und Zuführgeräte (längere Nachfüllintervalle für das Bedienpersonal)
- Beschickung von Verpackungsanlagen und Waagen
- dosierte Teilebereitstellung
- Optimierung des Förderverhaltens von Zuführgeräten
- Reduzierung der Zuführgerätegröße (und somit Kostensenkung und Platzeinsparung durch externe Teilebereitstellung)

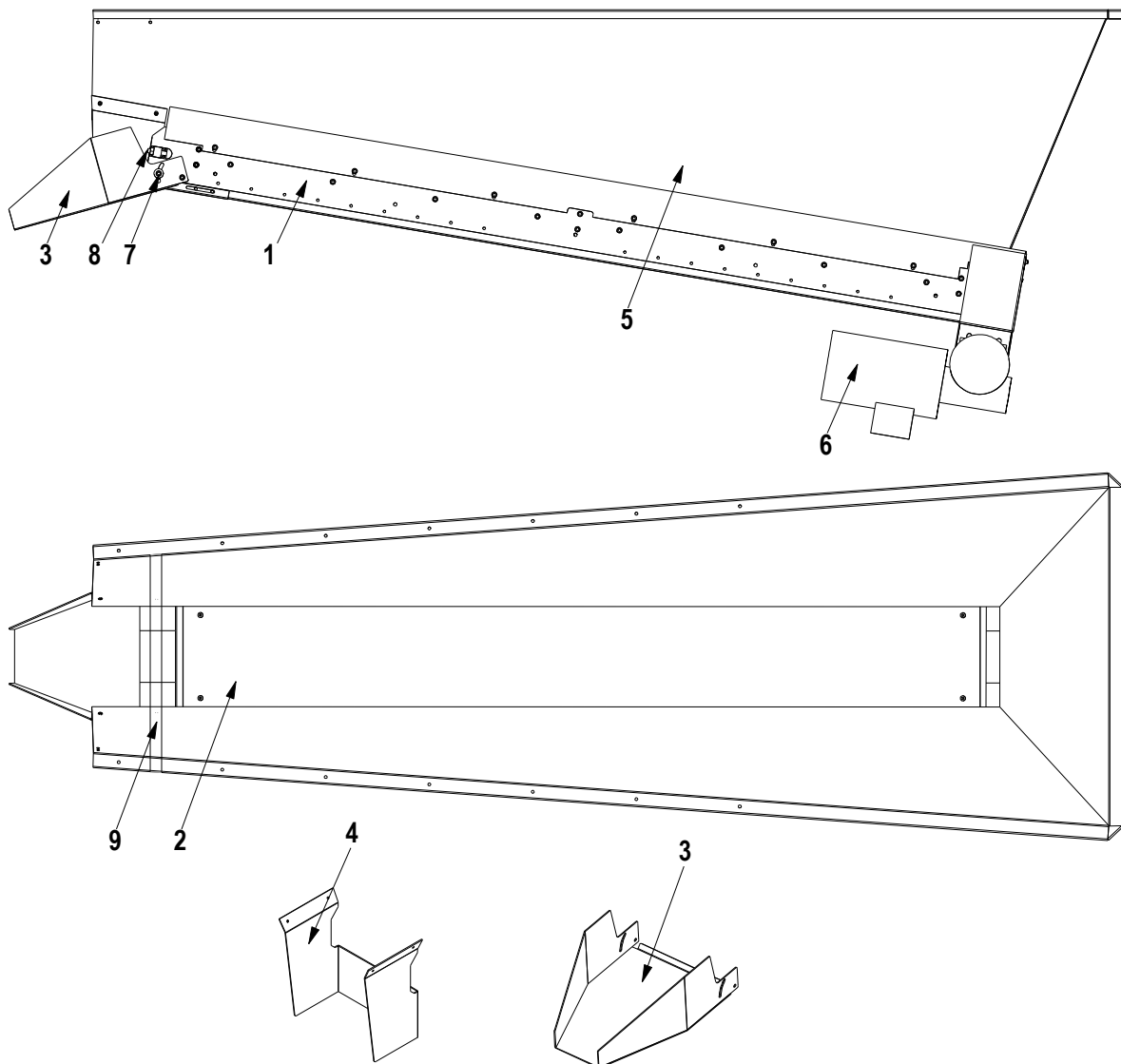


Abbildung 1

3.3 Technische Daten

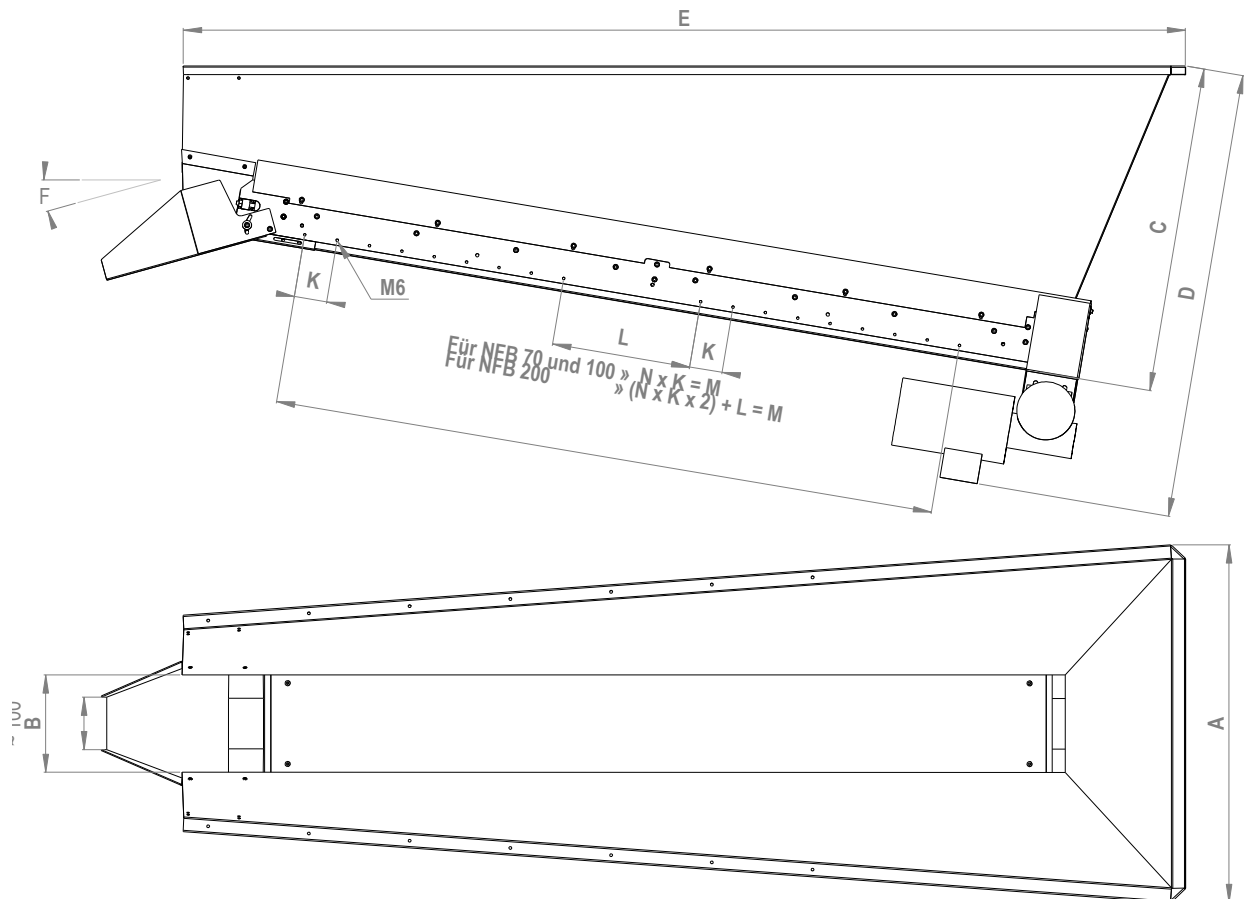




Abbildung 2



Tabelle 1: Technische Daten

Beschreibung		Einheiten	NFB70	NFB100	NFB200	Drehstrommotor mit Stirnradgetriebe
Maß	A	[mm]	600	600	709	-
	B	[mm]	193	193	193	
	C	[mm]	480	536	646	
	D	[mm]	719	774	885	
	E	[mm]	1245	1460	1985	
	F	[°]	0-30	0-30	0-30	
	G	-	M6	M6	M6	
	K	[mm]	65	65	65	
	L	[mm]	-	-	275	
	M	[mm]	650	845	1315	
	N	-	10	13	8	
Nutzvolumen		[Liter]	70	100	200	
Max. Einfüllgewicht		[kg]	200	200	200	
Betriebsspannung		[VAC]	-			230/400/460
Netzfrequenz		[Hz]	-			50/60
Bandgeschwindigkeit		[m/min]	-			1,7
Motorleistung bei 230V / 400V		[W]	-			180
Motorleistung bei 460V		[W]	-			210
Stromaufnahme 230V		[A]	-			1,25
Stromaufnahme 400V		[A]	-			0,72
Stromaufnahme 460V		[A]	-			0,64
Schutzart		[IP]	-			54
Umgebungsbedingungen Betrieb: Temperaturbereich		[C°]	- 10 bis +45			
Lärmemission: Dauerschall-druck-Pegel ohne Fördergut		[dB]	<70			
Messhöhe / Messabstand		[m]	1,6 / 1			
Messrichtung zur Lärmquelle		[°]	90			
Messmethode		-	A			

4 Einbauanleitung


4.1 Transport

 WARNUNG	
	<p>Unsachgemäßer Einsatz von Transportmitteln (Flurförderzeuge, Hallenkran, Hilfsmittel, Anschlagmittel etc.) kann zu Quetschungen und anderen Verletzungen führen. Gefordertes Verhalten:</p> <ul style="list-style-type: none">▪ Transport- und Montageanleitungen beachten und einhalten▪ Transportmittel sachgemäß einsetzen

 VORSICHT	
	<p>Beim Transport darf der Nachfüllbandbunker nur am Unterbau angehoben werden.</p> <p>Rinne, Motor, Kippschnabel und Schachtschnabel sind keine Hebestellen.</p>

4.2 Montage des Gerätes

Der Nachfüllbandbunker kann je nach Anwendungsfall und Platzverhältnissen auf Ständerfüßen direkt auf eine Grundplatte der Zuführeinrichtung verschraubt werden oder über ein höhenverstellbares Gestell auf dem Boden an die Zuführeinrichtung heran gestellt und in der Höhe angepasst werden. Sollte das Gestell mit Rädern ausgestattet sein, ist nach Erreichen der Betriebsposition an der Zuführeinrichtung immer die Radfeststellbremse zu betätigen, um ein unkontrolliertes Wegrollen des Gerätes auszuschließen.

HINWEIS	
	<p>Bei Teilebevorratung für Schwingfördergeräte ist darauf zu achten, dass die von der Rutsche fallenden Teile nicht auf die Schikanen fallen und dadurch die Gerätefunktion beeinträchtigen. Die Teile sollten etwa mittig in das Schwingfördergerät eingebracht werden.</p>

4.3 Stromversorgung

WARNUNG



Arbeiten an der elektrischen Versorgung dürfen nur durch ausgebildetes, zugelassenes Fachpersonal ausgeführt werden!

Die Netzeinspeisung muss bauseitig über einen FI-Schutzschalter erfolgen!

Der Nachfüllbandbunker darf nur mit der auf dem Typenschild angegebenen Netzversorgung betrieben werden!

Beim Betrieb mit 400VAC wird der Nachfüllbandbunker direkt im Steuerschrank angeschlossen und über einen Schütz ein- und ausgeschaltet. Der Nachfüllbandbunker muss mit einem Motorschutzschalter gegen Überlast gesichert werden.

Beim Betrieb mit 230VAC muss der Kondensator (16 μ F) 50232836 und die Befestigungsbriete 50232835 verwendet werden.

Beim Betrieb mit 230VAC kann der Nachfüllbandbunker an die Bandmotorsteuerung SE621 angeschlossen werden (siehe Abbildung 3).

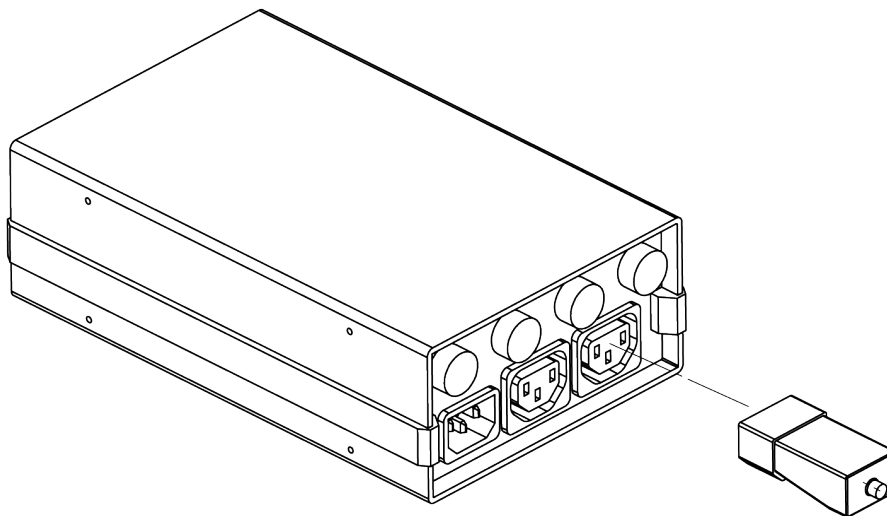


Abbildung 3

4.4 Einstellmöglichkeiten

(siehe Abbildung 4)

4.4.1 Teilerutsche

Je nach Anwendungsfall (Teile, Platzverhältnisse) kann ein Kippschnabel (3) oder ein Schachtschnabel (4) eingesetzt werden. Bei Teilebevorratung für Schwingförderergeräte ist darauf zu achten, dass die von der Rutsche fallenden Teile nicht auf die Schikanen fallen und dadurch die Gerätefunktion beeinträchtigen. Die Teile sollten etwa mittig in das Schwingfördergerät eingebracht werden.

- Kippschnabel: Die Neigung der Rutsche kann nach Lösen der Schrauben (7) eingestellt werden.
- Schachtschnabel: Keine Einstellmöglichkeiten

4.4.2 Schleusenvorhang

Am Auslauf des Fördergurtes befindet sich der Schleusenvorhang. Dieser verhindert, dass bei großer Befüllmenge des Bunkers bereits ohne Lauf des Förderbandes übermäßig viele Teile auf die Rutsche fallen. Sollte bei größeren Förderteilen ein ungehinderter Teiledurchtritt nicht möglich sein, ist der Vorhang mit einem geeigneten Werkzeug zu kürzen, bis der Teiledurchfluss optimal ist.

4.4.3 Gurtspannung

Die Gurtspannung ist werkseitig voreingestellt. Nachspannen siehe Kapitel 6.3

4.4.4 Kettenspannung

Die Kettenspannung in der Antriebseinheit (6) ist werkseitig voreingestellt. Eine Nachstellung ist in der Regel nicht notwendig, kann aber im Bedarfsfall durchgeführt werden. Nachspannen siehe Kapitel 6.6

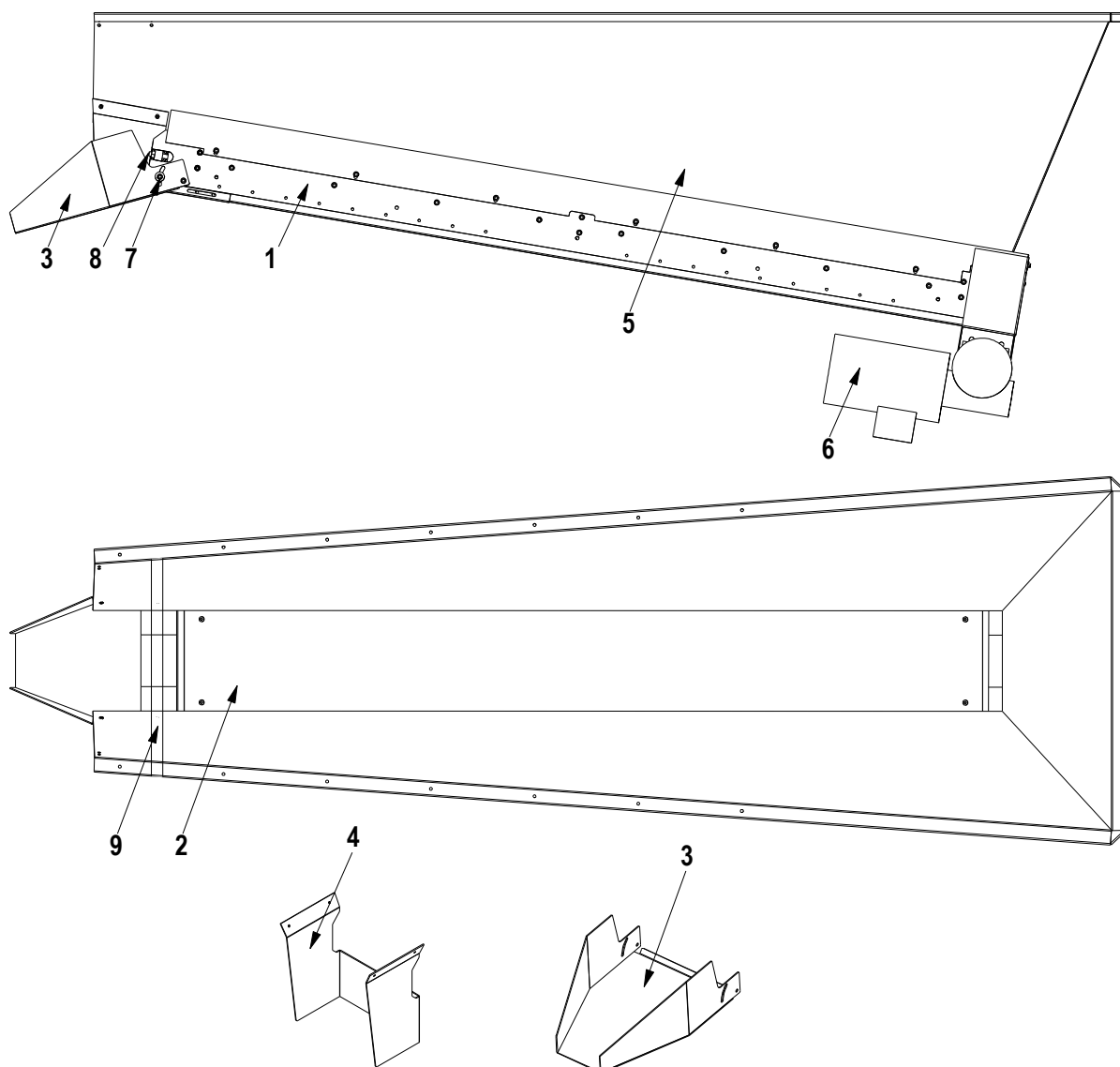


Abbildung 4

5 Bedienungsanleitung

5.1 Normalbetrieb


Im Normalbetrieb sind keine weiteren Einstellungen nötig. Lediglich das Nachfüllen des Nachfüllbandbunkers muss für einen unterbrechungsfreien Lauf gewährleistet sein.

WARNUNG



Arbeiten an der elektrischen Versorgung dürfen nur durch ausgebildetes, zugelassenes Fachpersonal ausgeführt werden!

5.2 Gefährdungsstellen

⚠ VORSICHT	
	<p>Trotz geringer Bandgeschwindigkeit kann aufgrund der Geräteanwendung bzw. –Handhabung eine Gefährdung des Bedienpersonals durch Einzug von Körperteilen an nachfolgend aufgeführten Stellen bestehen:</p>

- a. Bereich Zahnräder-Kette (bei demontierter Abdeckung)
- b. Bereich Engstelle Kippschnabel-Förderband (Unterseite Nachfüllbunker)
- c. Bereich Engstelle Schachtschnabel-Förderband (Unterseite Nachfüllbunker)
- d. Bereich Engstelle Rinne-Förderband bzw. Abdeckung-Förderband (Hinterseite bzw. Unterseite Nachfüllbunker)

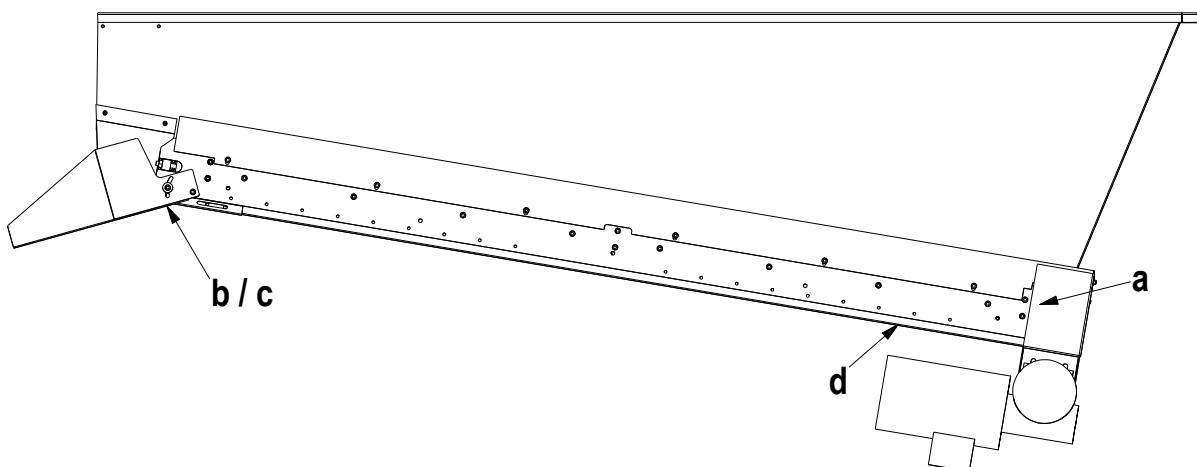



Abbildung 5

HINWEIS	
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Trennen der Versorgungsspannung vor Montage- oder Demontagearbeiten, sowie bei Sicherheitswechsel oder Aufbauänderungen. ▪ Betrieb nur mit fachgerecht montierter Zahnrad- bzw. Ketten-Abdeckung (a) ▪ kein Hantieren an oben genannten Engstellen (b, c, d) bei angeschlossener Versorgungsspannung bzw. während dem Betrieb. ▪ Sollte trotz dieser Maßnahmen aufgrund der Geräteanwendung eine Gefährdung des Bedienpersonals bestehen, ist vom Betreiber des Gerätes für eine geeignete Abdeckung der Gefährdungsstelle zu sorgen.

6 Wartungsanleitung

WARNUNG



Die elektrische Ausrüstung des Förderbandes ist regelmäßig zu überprüfen. Lose Verbindungen, angeschmorte oder anderweitig beschädigte Kabel sind sofort zu beseitigen!

HINWEIS



Schrauben auf festen Sitz kontrollieren.

6.1 Störungssuche und –Behebung

WARNUNG



- Arbeiten an der elektrischen Versorgung dürfen nur durch ausgebildetes, zugelassenes Fachpersonal ausgeführt werden!
- Vor dem Entfernen der Kettenabdeckung oder Bandabdeckung Netzstecker ziehen!

Störungen, hervorgerufen durch defekte Bauteile, dürfen nur durch Austausch dieser behoben werden.

HINWEIS



Es dürfen nur Afag Original-Verschleiß- und Ersatzteile verwendet werden!

Nachfüllbandbunker läuft nach dem Einschalten nicht	
Störungssuche:	Störungsbehebung:
Einspeisekabel zur Antriebseinheit unterbrochen / defekt	Einspeisekabel ersetzen
Transportband rutscht auf der Antriebsrolle durch	Transportband spannen (siehe Kapitel 6.3)
Antriebseinheit (Schneckengetriebemotor) defekt	Antriebseinheit ersetzen (siehe Kapitel 6.5)
Nachfüllbandbunker entwickelt starke Geräusche	
Störungssuche:	Störungsbehebung
Transportband streift die Seitenplatten	Transportband ausrichten (siehe Kapitel 6.3)

6.2 Reinigung

		Reinigungsmittel:	Reinigungsart:
Transportriemen:	HAG-12E	Staubsauger	Staubsaugen
	FNB-5E	Sprit	Mit feuchtem Lappen abwischen
	CNB-5E	Sprit	Mit feuchtem Lappen abwischen
Rinne:	Inox roh oder poliert	Reinbenzin oder Sprit	Ultraschallbad
	Metaline	Seifenwasser	Mit feuchtem Lappen abwischen, trocknen lassen
	Polyurethan rot Nextel	Reinbenzin oder Sprit	Mit feuchtem Lappen ausreiben und nach-trocknen, Reinigungsmittel darf nicht in die Dosierrinne gefüllt werden. Die Dosierrinne darf nicht in das Reinigungsbad getaucht werden
Abdeckung:	PET / Makrolon / Plexi	Staubsauger und Anti-Statik-Spray	Vor dem Abreiben sauber absaugen, anschließend mit einem Anti-Statik-Spray einsprayen und abreiben

VORSICHT



Werden anderweitige Reinigungsmittel oder Reinigungsarten als oben aufgeführt eingesetzt, besteht die Gefahr, dass bleibende Schäden an Bauteilen entstehen und, dass somit die Funktion des Nachfüllbandbunkers nicht mehr gewährleistet ist.

WARNUNG



Zur Durchführung von Reinigungsarbeiten müssen folgende Bedingungen erfüllt sein:

- Schutzbrille tragen
- Bei der Reinigung mit flüchtigen Stoffen muss eine ausreichende Belüftung gewährleistet sein

6.3 Transportband ausrichten und spannen

(siehe Abbildung 6)

Im Betrieb sind wöchentlich die Spannung und der mittige Lauf des Förderbandes zu überprüfen. Ist die Spannung am Gurt nicht ausreichend oder außermittig, so wird mit den Stellschrauben (4) die Spannung und die Mittigkeit des Gurtes korrigiert.

Wichtig dabei ist, dass der Gurt nicht zu stark gespannt ist, da dies die Lebensdauer der Lagerung beeinflussen kann. Eine Verschmutzung des Förderbandes ist durch regelmäßige Reinigung (siehe Kapitel 6.2) zu vermeiden. Dies erhält dem Gesamtsystem eine hohe Lebensdauer.

6.4 Transportband wechseln

(siehe Abbildung 6)

1. Stromversorgung unterbrechen
2. die Rinne (1), den Schnabel (7) und die Abdeckung (6) vom Rahmen (2) abschrauben
3. das Transportband an den Spannschrauben (3 und 4) beidseitig entspannen.
4. die der Antriebsseite abgewandte Seitenwand (5) nach lösen aller Schrauben vom Lagerbock (8) nach vorne abziehen und vom Rahmen (2) lösen.
5. das alte Transportband seitlich herunternehmen und gegen einen neuen ersetzen.

Der Zusammenbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge. Beim Spannen des neuen Transportbandes ist darauf zu achten, dass dieser mittig läuft und die erforderliche Spannung aufweist.

6.5 Antriebseinheit

(siehe Abbildung 7)

Der Schneckengetriebemotor erfordert keine Wartungsmaßnahmen.

Zum Wechseln des Antriebes:

1. die Abdeckung (10) der Zahnräder und Kette abschrauben.
2. durch lösen der Schrauben (11) kann die Antriebseinheit (12) komplett entnommen und gegen eine neue ersetzt werden.

Der Zusammenbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge. Hierbei ist darauf zu achten, dass die Kette die erforderliche Spannung aufweist (siehe Kapitel 6.6).

6.6 Kette

(siehe Abbildung 7)

Zur Verlängerung der Lebensdauer der Kette, sollte diese ca. alle 4 Monate mit einem handelsüblichen Kettenspray eingefettet werden. Im Bedarfsfall ist die Kette nach zu spannen oder auszutauschen.

1. Stromversorgung unterbrechen
2. durch lösen der seitlich angebrachten Schrauben ist die Abdeckung (10) zu entfernen

3. durch lösen der Schrauben (11) und verschieben der Antriebseinheit entlang der Langlöcher kann die Kette gespannt bzw. ausgetauscht werden
4. Abdeckung (10) wieder montieren

6.7 Lager

Die Lager der Antriebs- und Umlenkrolle erfordern keine Wartungsmaßnahmen. Zum Austausch der Lager kontaktieren Sie bitte den Hersteller (siehe Kapitel 7.3)

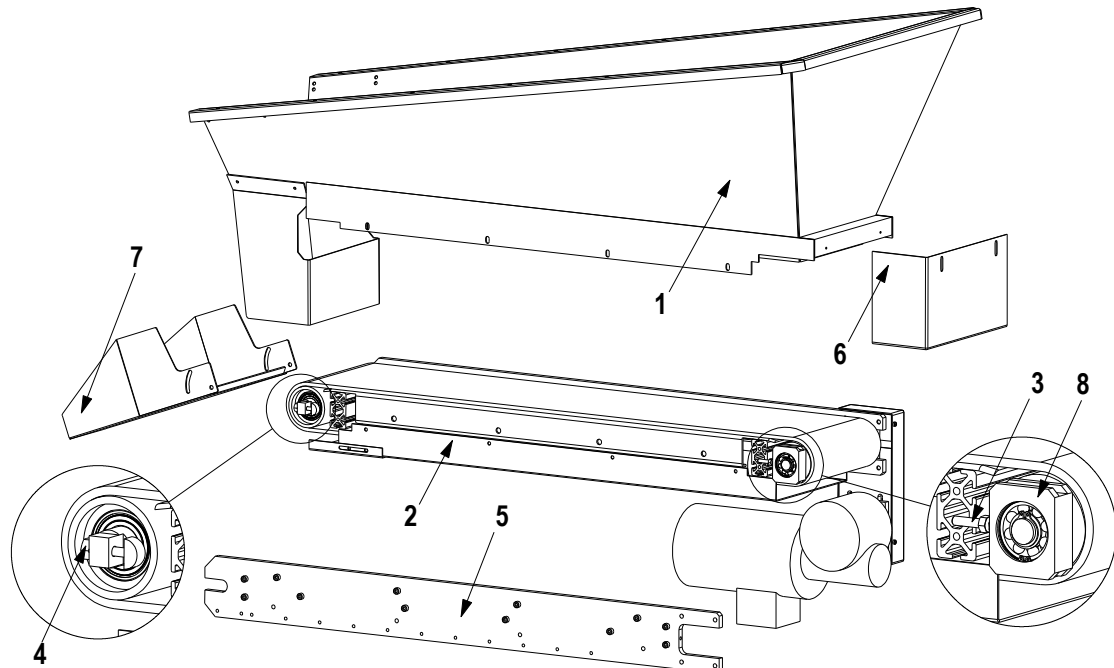


Abbildung 6

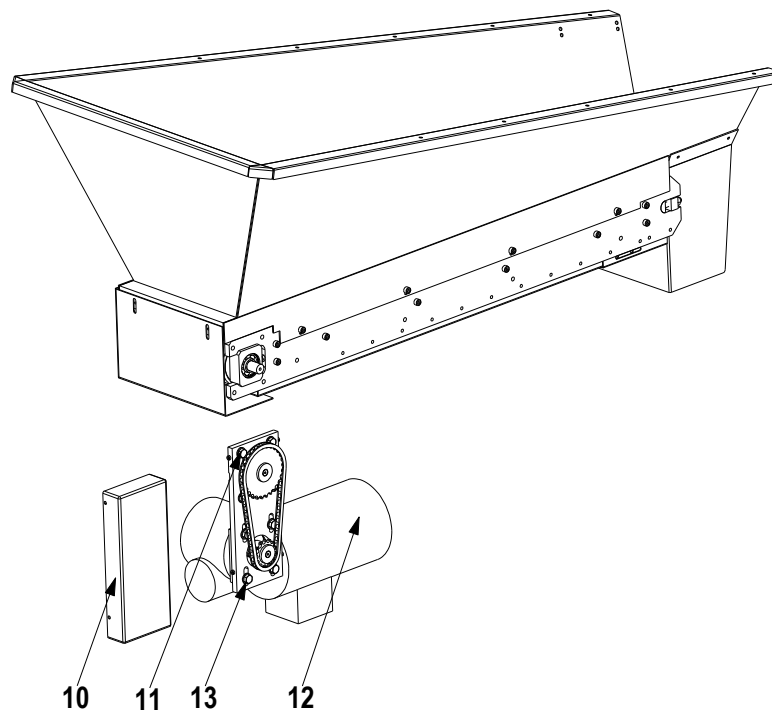


Abbildung 7

6.8 Verschleiß- und Ersatzteile

Tabelle 2: Verschleißteile

Pos.	Typ	Bezeichnung	Bestellnummer		
			NFB70	NFB100	NFB200
2	Rollenkette	3/8" (06B-1) 455 TL.	11011807		
4	Rillenkugellager	6005-2RSR	50018166		
5	Pendelkugellager	2203-2RS-TV	50030348		
8	Kettenrad	mit Nabe	15216612		
9	Kettenrad	mit Nabe	15216649		
10/11/12	Transportband	HAG-12E	50020065	50020066	50020068

Tabelle 3: Ersatzteile

Pos.	Typ	Bezeichnung	Bestellnummer		
			NFB70	NFB100	NFB200
1	Drehstrommotor mit Getriebe	1LA7070-6AA12, MRT 50A/100-FT/RL-71/85	50020162		
3	Verschlussglied	455 TL. 11	11011808		

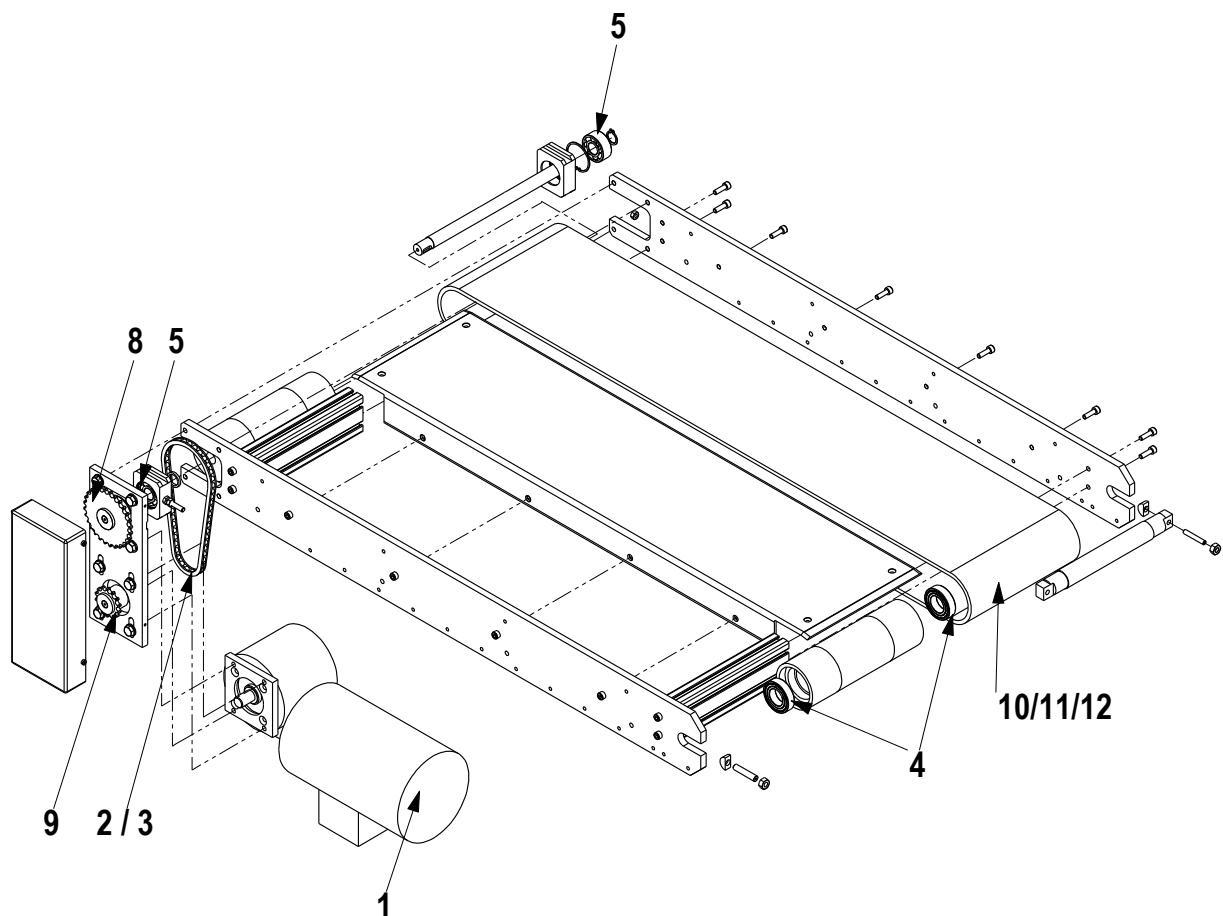


Abbildung 8

7 Zubehör

7.1 Anbauteile

Tabelle 4: *Bestelldaten*

Typ		Bestellnummer	Beschreibung
Bodengestell	70 l	50063668	höhenverstellbares Schweißgestell zum Aufstellen des Bunkers auf dem Boden direkt an der Anlage
	100 l	50066953	
	200 l	50067391	
Bodengestell, rollbar	70 l	50068104	höhenverstellbares und roll-bares Schweißgestell zum Aufstellen des Bunkers auf dem Boden direkt an der Anlage
	100 l	50068109	
	200 l	50068173	
Kippschnabel		50018806	einstellbare Rutsche 0°-30°
Schachtschnabel		50201054	feste vertikale Rutsche

7.2 Steuergerät

Tabelle 5: *Steuergeräte für NFB*

Typ	Stromversorgung	Bestellnummer	Bemerkung
IRG2-BS	230V/50Hz	15079949	Ansteuerung mit Timerfunktion über Sensoren
	115V/60Hz	15205642	
SE 621	230V/50Hz	50000396	Ansteuerung mit Timerfunktion über Sensoren

Fremde Steuergeräte sind ebenfalls einsetzbar, sofern sie den technischen Bedingungen entsprechen.

7.3 Bestelladressen

Deutschland:

Afag GmbH
Wernher-von-Braun-Straße 5a
D – 92224 Amberg
Tel.: ++49 (0) 96 21 / 65 0 27-0
Fax: ++49 (0) 96 21 / 65 0 27-390

Sales

Afag GmbH
Berliner Straße 31
D – 71229 Leonberg
Tel.: ++49 (0) 71 52 / 60 08-0
Fax. ++49 (0) 71 52 / 60 08-10

sales@afag.com

www.afag.com

Schweiz:

Afag Automation AG
Zuführtechnik
Fiechtenstrasse32
CH – 4950 Huttwil
Tel.: ++41 (0) 62 / 959 86 86
Fax: ++41 (0) 62 / 959 87 87

8 Entsorgung

Nicht mehr verwendbare Nachfüllbandbunker sollen nicht als ganze Einheit, sondern in Einzelteilen und nach Art der Materialien demontiert und recycelt werden. Nicht recycelbare Komponenten müssen artgerecht entsorgt werden.