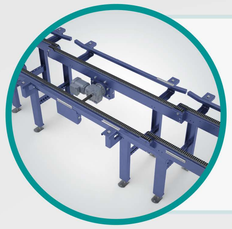
Erfolgreich am Workflow geschraubt

› Projekt: 007 | Lieferzeitraum: Mai 2014

› DREHBÜHNE

Die Drehbühne schwenkt, nachdem der Lift seine Endposition erreicht hat, unter den Greifer und übernimmt die Kiste. Im Anschluss fährt die Kiste an das Ende der Rollenbahn und die Drehbühne schwenkt um 90 °. Die Drehung erfolgt elektromotorisch über eine Kette und einen Kugellenkkranz. Somit wird die Kiste in den Förderkreislauf in das EG eingebracht.

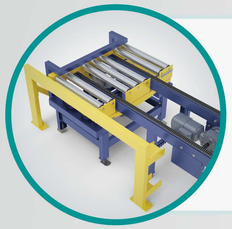


› KETTENFÖRDERER

Der hier gezeigt 2 strängige Kettenförderer besitzt beidseitige Seitenführungen zur exakten Führung der Transportbehälter die zusätzlich manuell feinjustiert werden können. Die 5/8 Zoll Duplex Kette gewährleistet eine große Auflagefläche und in Kombination mit dem 0,55 kW Hohlwellengetriebemotor einen sicheren Transport. Zusätzlich wurden C Schienen zur besseren Montage der Sensorik an den Führungen montiert. Die versetze Anordnung der Stränge garantieren einen sicheren Übergang zwischen den Förderern.

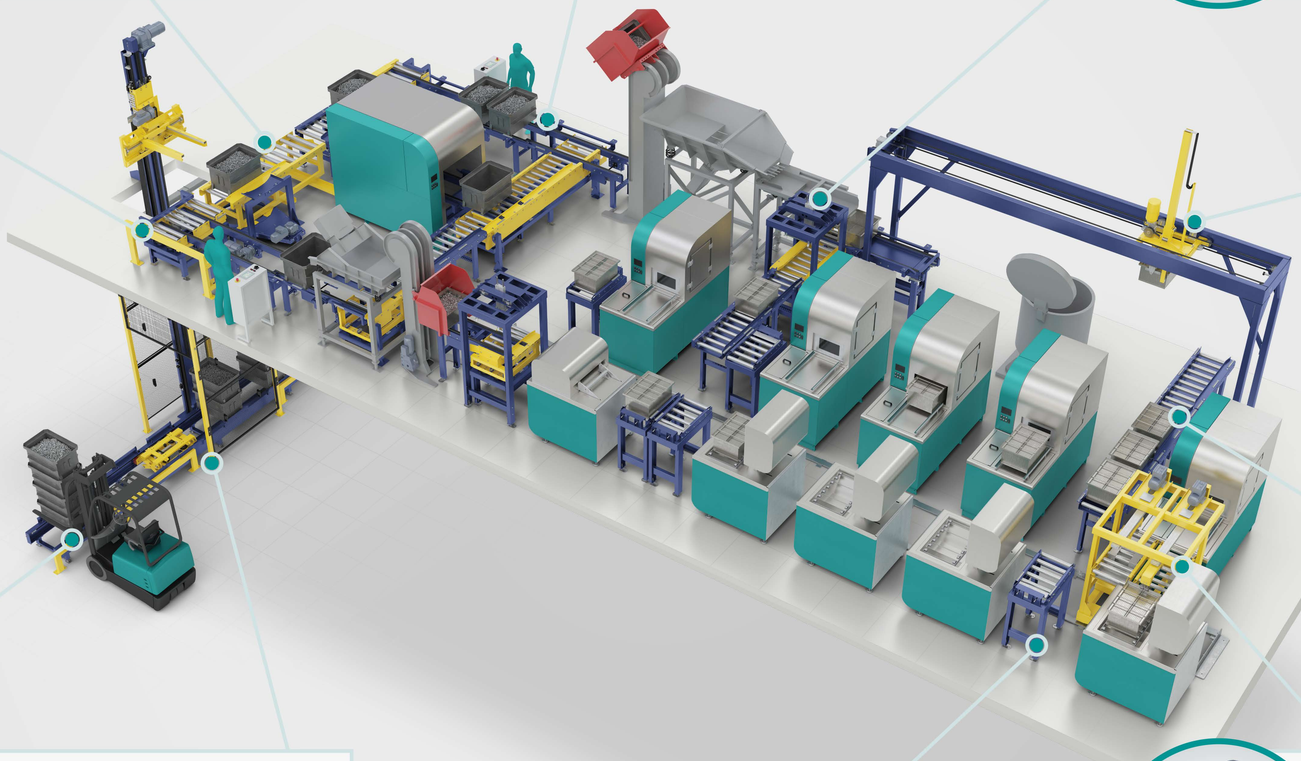
› DECKELSTATIONEN

Die Deckelstation hat erstens die Aufgabe die Deckel der Kisten zu entfernen, damit diese von den verunreinigten Gütern bestückt werden können, anschließend wird der Deckel für den Waschvorgang wieder aufgesetzt. Zum zweiten wir von einer weiteren Deckelstation der Deckel zum Auskippen der gereinigten Güter wieder entfernt und anschließen wieder aufgelegt. Die Greifer sowie die Hubfunktion werden über Pneumatikzylinder betrieben.



› AUSSCHLEUSER

Der Ausschleuser dient zum Förderrichtungswechsel der Kisten von Quertransport auf Kettenförderer zu Längstransport auf Rollenbahn. Der Hub erfolgt mittels vier pneumatischen Balgzylindern, zusätzlich durch Gleitleisten geführt. Antriebe des Kettenförderer und der Rollenbahn jeweils über Getriebemotor.



› PORTALSYSTEM

für eine Zentrifuge

Das Portalsystem bringt besonders stark verunreinigte Kisten von oben in die Zentrifuge.

› TRANSPORTKISTE

Länge: 850mm
Breite: 570mm
Höhe: 490mm
Gewicht befüllt: 500 kg
Wird über Gabelstapler in das System gebracht und wieder entnommen

› WASCHKISTE

Länge: 650 mm
Breite: 470 mm
Höhe: 300 mm
Gewicht befüllt: 220 kg
Kiste verbleibt im Waschkreislauf und verlässt das System nich

› FLEXSHUTTLE

Der Shuttle ist Start wie Endpunkt der Anlage, hier werden Kisten mit verunreinigten Gütern vom Gabelstapler übernommen bzw. Kisten mit gereinigten Güter zurück übergeben. Nach der Aufgabe eines Kistenstapel wird dieser positioniert, gepuffert und transportiert, dabei lässt der pneumatisch betriebene Shuttleschlitten keine toten Lücken entstehen. Der Antrieb des Shuttles erfolgt über Zahnriemen und einen Servoantrieb für eine optimale Positioniergenauigkeit. Die bis zu 2000 kg schweren Kistenstapel werden vom Lift vereinzelt und die einzelne Kiste vom Lift in das nächste Geschoss gefahren.

› ROLLENBAHN

Die Rollenbahn ist eine von insgesamt fünf Pufferplätzen. Diese ermöglichen es, dass eine Charge am Ende des Waschkreislaufes wieder sortenrein in die Transportbehälter gelangt, auch wenn eine Charge bevorzugt behandelt wurde. Die Unterkonstruktion wurde wegen der hohen Geschwindigkeit und Frequentierung besonders robust ausgeführt.

› VERFAHRWAGEN

Der Verfahrwagen bildet das Herzstück der Anlage, da er für die Bestückung der Wasch sowie Trockneranlagen, der Deckelstationen, sowie Zuführrollenbahnen zuständig ist. Mit den nicht angetriebenen Doppelspuren kann er pro Fahrt zwei Waschkisten aufnehmen und mit einer Geschwindigkeit von ca. 1 m/ Sekunde zügig verfahren. Die pneumatischen Greifer sind an einer Lineareinheit angebracht, welche von jeweils einem Getriebemotor angetrieben werden und die Kisten von bzw. auf den Verfahrwagen befördern.

Mehr Infos unter **www.alfotec.com/teilewaschanlage**