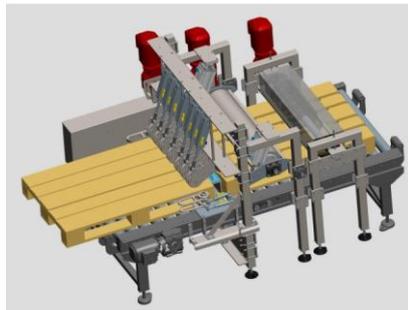




Leerpalettenkontrolle im Lauf



LIS-LPKR

ist aus einer robusten Edelstahlkonstruktion äußerst kompakt und platzsparend aufgebaut. Dadurch wird auch der nachträgliche Einbau in bestehende Anlagen erleichtert. Um die Belastung der angetriebenen Laufrollen der Palettenfördereinheit möglichst gering zu halten erfolgt die Deck- und Laufbretterkennung gleichzeitig von unten und oben. So ist ein größtmöglicher Druckausgleich gegeben.

Bei der Verarbeitung unterschiedlicher Paletten werden über die Palettenvorwahl am Touch Panel nur die für die Bretter benötigten Druckrollen aktiviert.

Funktionen

Deckbrettkontrolle: Angetriebene Rollenpaare drücken pneumatisch mit einem definierten Druck auf jedes Deckbrett. Durch den Weg/Hub der Rolle können so auch noch vorhandene, aber in der Tragkraft reduzierte Bretter sicher erkannt werden.

Durch den Positionsvergleich der einzelnen Rollen, haben Höhentoleranzen keinen Einfluss.

Laufbrettkontrolle: Wie die Deckbrettkontrolle, jedoch tasten die Rollen die Palette unten ab.

Zusatzausstattungen:

Außenklotzkontrolle:

Je zwei übereinander positionierte, pneumatisch gesteuerte Tastbügel gleiten an der laufenden Palette entlang. Dabei orientiert sich der obere Tastbügel am Laufbrett, der untere an den Außenklötzen. Bei beiden Tastbügeln wird laufend die Position erfasst und bei Abweichungen ein Fehlersignal ausgegeben.

Innenklotzkontrolle:

Zwei übereinander angeordnete, pneumatisch gesteuerte Tastbügel gleiten einseitig an der Palettenmitte. Der untere Tastbügel orientiert sich am Laufbrett, der obere an den Innenklötzen. Bei beiden Tastbügeln wird laufend die Position erfasst und bei Abweichungen ein Fehlersignal ausgegeben.

Bei einer Fehlererkennung wird die Palette aus der Kontrollstation gefahren, das Transportband gestoppt oder mit einer Aussortiereinheit automatisch ausgefahren.

Nageleindrückstation:

Eine angetriebene Metallwalze rollt mit einem definiertem Druck über die durchlaufende Palette und drückt alle überstehenden Nägel in das Palettenholz.

Palettenabbürstung:

Eine angetriebene Bürstenwalze dreht mit einem definiertem Druck über die durchlaufende Palette und entfernt alle abbürstbaren Verschmutzungen.

Alternativ eine stehende Bürste als preisgünstige Lösung für lose Verschmutzungen.

Fernwartung

Betriebsdatenerfassung über Ethernet

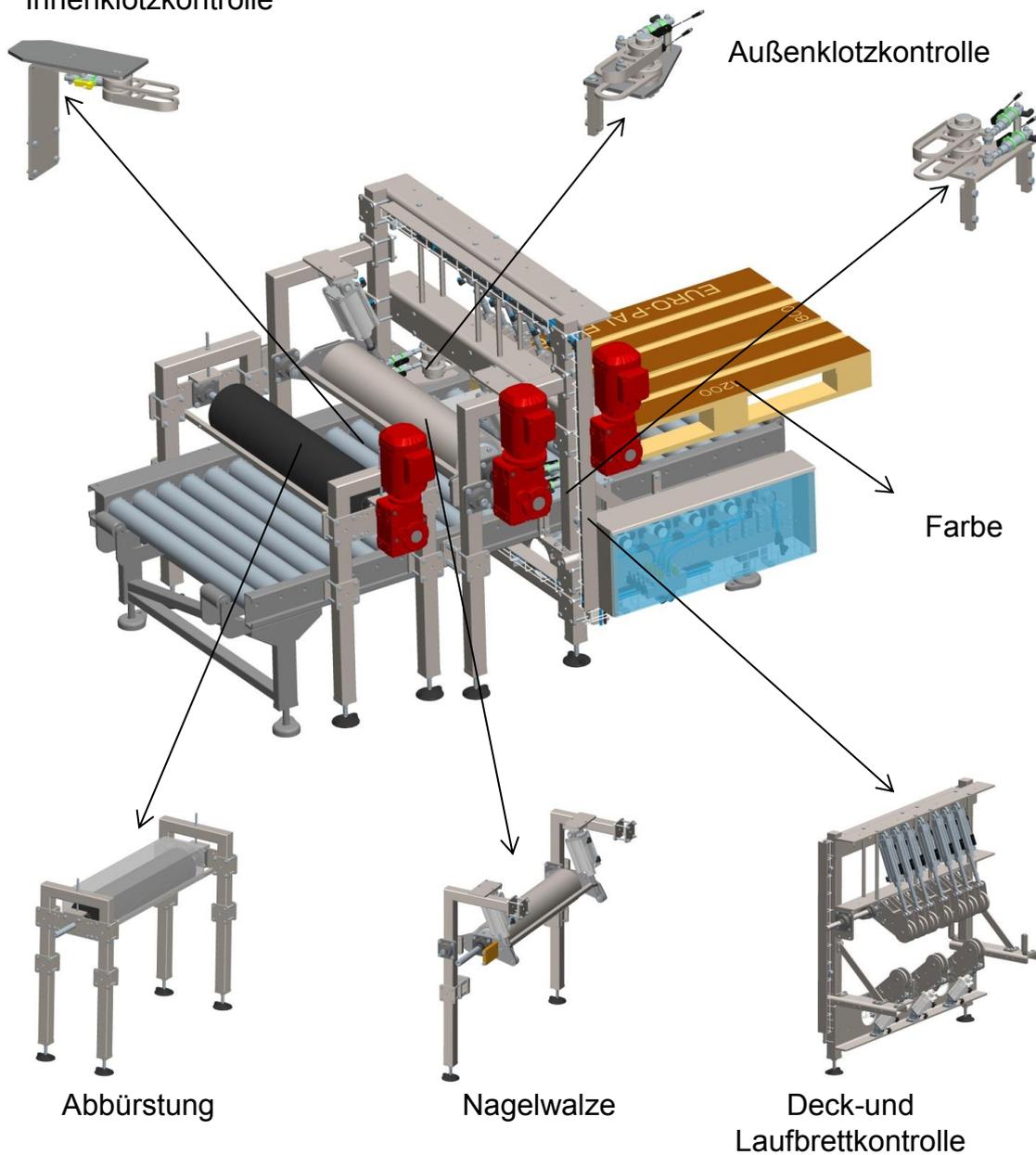




Aufbau

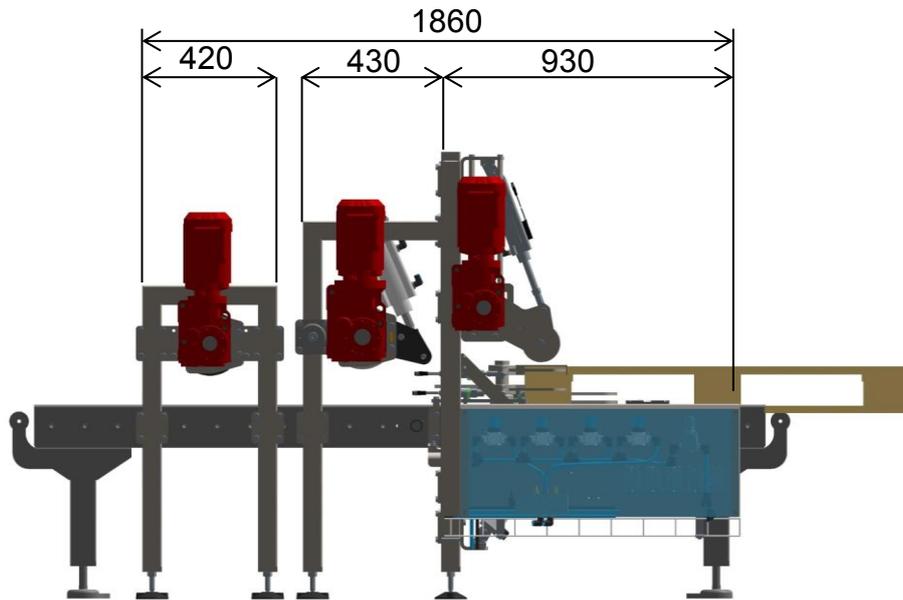
Die Steuerung kann individuell an das Projekt angepasst werden.

Innenklotzkontrolle





Baugröße



Bürste Nagelwalze Lauf-Deckbrett und Klotzkontrolle

