



LIS-PKS

ist aus einer robusten Edelstahl-Konstruktion äußerst kompakt und platzsparend aufgebaut.

Dadurch wird auch der nachträgliche Einbau in bestehende Anlagen erleichtert.

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

Funktionen

Deckbrettkontrolle:

Durch pneumatische Stopper wird die Palette gezielt an einer Position gestoppt.

Festgelegte, der Palette angepasste Druckzylinder drücken mit einem vordefinierten Druck an verschiedenen Positionen auf die einzelnen Bretter. Durch den Weg/Hub der Zylinder können so auch noch vorhandene, aber in der Tragkraft reduzierte Bretter sicher erkannt werden. Durch den Positionsvergleich der einzelnen Zylinder, haben Höhertoleranzen keinen Einfluss, kann aber zugleich eine Höhenkontrolle vorgenommen werden.

Laufbrettkontrolle:

Wie die Deckbrettkontrolle, jedoch tasten die Zylinder die Palette von unten ab.

Zusatzausstattungen:

Klotzkontrolle:

Durch die Anordnung der Druckzylinder der Deckbrettkontrolle über den Klötzen, können durch die durchbiegenden Bretter fehlende Klötze erkannt werden.

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 fährt die Palette durch eine fest positionierte Bürste.

Fernwartung

Betriebsdatenerfassung über Ethernet





Baugrösse

