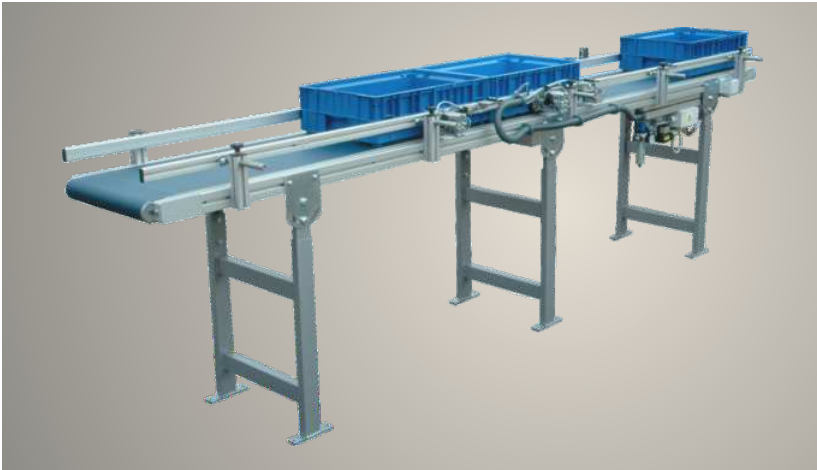




Speichersysteme

Wir bewegen etwas...

- > **zuverlässig**
- > **innovativ**
- > **kompetent**

Schwenkverteiler FSV

Das Wichtigste in Stichworten

Stabile Konstruktion mit
Edelstahlrutsche, optional mit
verschiedenen Abmessungen
Stabiler Stellfuß mit weitem
Verstellbereich
Rutschkupplung für gefahrlosen
Betrieb
Automatische Positions Korrektur bei
versehentlichem Verdrehen der
Verteiltrutsche
programmierbare Steuerung mit 5
Werks- und 5 freiprogrammierbaren
Programmen
Abnehmbares beleuchtetes
Klartextdisplay zur Programmierung
und Statusanzeige
frei programmierbare
Ausschußposition
wahlweise Impuls- oder
Zeitsteuerung
Anschluß für externes Befüllband
Schnittstelle für externe Maschine

Befüllvorgänge teilegenau durchführen, Stillstandszeiten vermeiden, oder mannlose Schichten fahren – und all das mit einer einfachen Lösung – das ist das Einsatzgebiet unseres Schwenkverteilers. Dabei bleibt das System auch bei laufendem Betrieb leicht abräum- und bestückbar.

Die freiprogrammierbare Steuerung bietet Ihnen ein Maximum an Flexibilität. Fünf werksseitige Festprogramme für die gängigsten Teilungen lassen sich durch fünf weitere individuelle Programme erweitern. Programmiert wird dabei im Teach-In-Verfahren. Einfach die Verteil-

rutsche in die gewünschten Positionen drehen und diese per Tastendruck übernehmen – fertig ist Ihr individuelles Programm. Darüber hinaus läßt sich auch eine Ausschußposition programmieren, die bei anstehendem Ausschußsignal angefahren wird. Wahlweise läßt sich der Schwenkverteiler über externe Kontakte, oder autonom über Zeitsteuerung betreiben.



Oftmals stellt sich in der Produktion die Frage nach einem effizienten Speichersystem, das Teile entweder direkt oder in Behältern puffert, wobei es trotzdem im laufenden Betrieb leicht abräum- und bestückbar bleiben soll. Der Drehteller FDT ist eine konsequent auf diese Anforderungen ausgerichtete Lösung. Standardmäßig in zwei Steuerungsvarianten erhältlich kann er optimal dem jeweiligen Einsatzfall angepasst werden.

Die freiprogrammierbare Steuerung bietet Ihnen ein Maximum an Flexibilität. Fünf werksseitige Festprogramme für die gängigsten Teilungen lassen sich durch fünf weitere individuelle Programme erweitern. Programmiert wird dabei im Teach-In-Verfahren. Einfach den Drehteller auskuppeln, in die gewünschten Positionen drehen und diese per Tastendruck übernehmen – fertig ist Ihr individuelles Programm. Für festgelegte Einsatzfälle bieten wir Ihnen selbstverständlich auch eine einfache Steuerung über Positions-nocken an.

Das Wichtigste in Stichworten

- Stabile Stahlrahmenkonstruktion mit Verkleidung
- Wahlweise direkt auf dem Boden, fahrbar oder mit Stützfüßen
- Einstellbare und mit einem Handgriff ausrückbare Friktionskupplung
- Robuster Schneckengetriebemotor mit elektromagnetischer Bremse
- wahlweise freiprogrammierbare Steuerung oder über Positions-nocken
- verschiedenste An- und Aufbauten für Kartons, Kisten Säcke usw.



Behälterstapelsystem BAK

Das Wichtigste in Stichworten

Stabile Heberkonstruktion in Aluminiumprofilbauweise, angebaut an einem Standardband

Querförderer in Profilbauweise mit zwangsgeführtem Gurt für wartungsfreien Betrieb

Behälter bei laufendem Betrieb nachfüll- bzw. entnehmbar

Leichte Umrüstbarkeit für verschiedene Behältertypen gleicher Breite

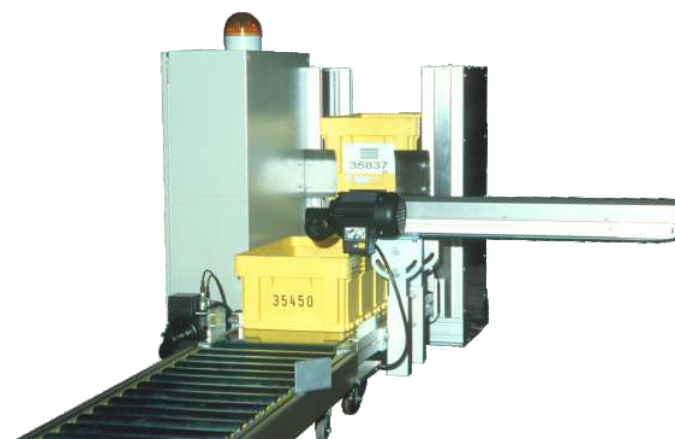
Intelligente SPS-Steuerung mit weitgehenden Anlagenüberwachungsfunktionen.

Bedienerfreundliches Bediendisplay mit Klartextanzeige sämtlicher Meldungen und Parameter einschließlich Stückzähler für Teileanzahl

Anschluß für externes Befüllband
Schnittstelle für externe Maschine

Der Befüllautomat des Typs BAK dient als platzsparender Pufferspeicher für Kunststoff-Stapelbehälter aller Art. Als Beistellung für verschiedenste Produktionsmaschinen ermöglicht er die Reduzierung des Aufwandes für die Teileabführung auf ein Minimum. Es müssen lediglich von Zeit zu Zeit leere Behälter bereitgestellt und die vollen Behälter entnommen werden. Auch mannlose Schichten oder Betriebspausen lassen sich so überbrücken. Der Befüllautomat BAK ist in ver-

schiedenen Varianten lieferbar, die sich in den jeweiligen Ausbaustufen unterscheiden. Vom Einzelhebersystem, zum Abstapeln der leeren Kisten (die Vollen werden auf eine Rollenbahn ausgeschoben), über ein Doppelhebersystem (Ab- und Aufstapeln), bis hin zur automatischen Stapelversorgung sind die verschiedensten Lösungen möglich. Die Befüllung kann entweder direkt oder über ein anschließbares Befüllband erfolgen.



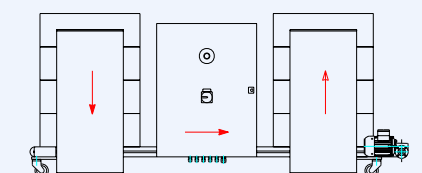
BAK-HE

Einfache Stapeleinheit
Abstapeln



BAK-HD

Doppelte Stapeleinheit
Ab / Aufstapeln



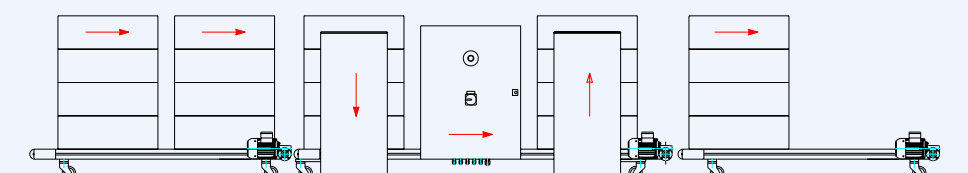
BAK-HD

mit Stapelversorgung
durch Bänder

Leere Kistenstapel
Gurtförderer/Rollenförderer

Doppelte Stapeleinheit
Ab / Aufstapeln

Volle Kistenstapel
Gurtförderer/Rollenförderer





Traystapelsysteme

Ähnlich den BAK's sind auch unsere Traystapelsysteme aufgebaut. Die leeren Traystapel werden im Leerbereich aufgegeben, im Abstapelheber vereinzelt und der Befüllung durch den Roboter zugeführt. Nach der Befüllung werden die Trays wieder aufgestapelt, und können als Vollstapel im Vollbereich wieder entnommen werden. Traystapler werden von uns auf Kundenwunsch in den unterschiedlichsten Varianten konfiguriert, auch z.B. mit Querüberschub oder mit Hebersystem als Etagensystem u.v.m.

Modellvarianten:

Befüllautomat BAK-HE:

Einzelhebersystem zum Abstapeln der leeren Kisten. Die vollen Kisten werden nach der Befüllung auf eine Rollenbahn abgeschoben. Leere Kisten sind jederzeit während des Betriebes nachfüllbar.

Befüllautomat BAK-HD:

Doppelhebersystem zum Ab- und Aufstapeln von Kisten. Sowohl leere, als auch volle Kisten sind jederzeit während des Betriebes nachfüll- bzw. entnehmbar.

BAK mit Zuführ-/Abführbänder:

Beim Befüllautomat BAK-HD lassen sich auch Bänder vor und nachschalten, die dann die Stapelver- und -entsorgung übernehmen. So lässt sich die Kapazität der Anlage beträchtlich erweitern.



Sonderausführungen:

Flexibilität ist unsere Stärke. Vieles können wir Ihnen bereits standardmäßig aus unserem variantenreichen Baukastensystem anbieten.

Fragen Sie uns, wir beraten Sie gerne

Befüllförderer

Das Wichtigste in Stichworten

Stabiler FP66 Standardförderer als Basisband, dadurch vielfältige Anbaumöglichkeiten für Zusatzkomponenten

Verschiedene Fußvarianten möglich
Führungssystem mit 40mm hoher Führungsschiene, einseitig breitenverstellbar zur Anpassung an die Behältergröße

Sehr variables Baukastenprogramm
Pneumatische Stopper- und wahlweise auch Vereinzelungs- und/oder Positionierungszylinder

Verschiedenste elektrische Ausrüstungsvarianten, von der einfachen E/A-Schnittstelle, über Digitalschnittstellen bis hin zu

Befüllförderer eignen sich vor allem dort, wo die automatisierte Befüllung von Behältern oder Kartonaugen gefordert ist. Somit kann ein reibungsloser Behälterwechsel erfolgen, ohne dass ein Maschinenstillstand entsteht. Bei Befüllzeiten die lang genug sind bietet sich dieses Konzept auch bereits zum Puffern von Pausen oder gar Schichten an. Somit eignen sich diese Förderer besonders für die automatisierte Befüllung durch Roboter. Als Basisförderer wird ein Gurtförderer des Typs FP66 eingesetzt, der einen äußerst flexiblen Anbau der eingesetzten Komponenten aus unserem Baukastensystem erlaubt.

Befüllförderer sind in den unterschiedlichsten Konfigurationen erhältlich. Verschiedene Stopper und Vereinzelungseinheiten, sowie wahlweise zusätzliche Positionierungseinheiten lassen sich je nach Anwendung und Behälter einsetzen.

Funktionsprinzip:

Die Behälter werden im Aufgabebereich des Förderers aufgegeben und zum Befüllplatz vorgetaktet und dort ggf. positioniert. Die befüllten Behälter verlassen den Befüllplatz, und werden am Bandende zur Entnahme aufgestaut.

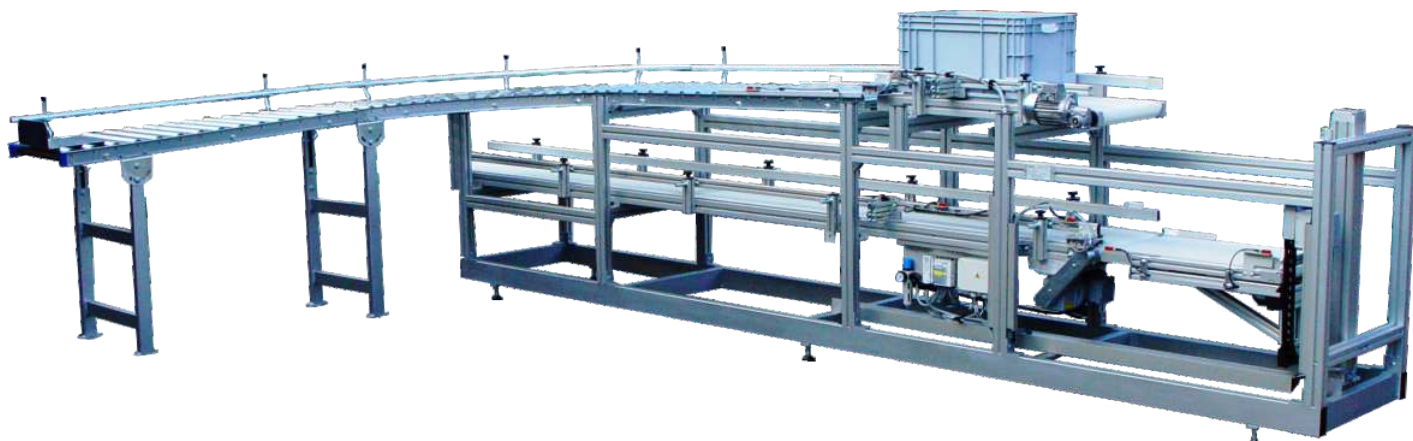
Steuerung:

Je nach Einsatzfall kommen angepaßte Logiksteuerungen zum Einsatz. Selbstverständlich bieten wir auch elektrische Ausrüstungen ohne eigene Intelligenz mit Schnittstelle zu Ihrer übergeordneten Steuerung an.



Etagenfördersysteme mit Heber

Bei größerem Bufferbedarf, oder der Anforderung, leere und volle Behälter auf derselben Seite aufgeben und entnehmen zu können bieten sich Etagenspeicher mit Hublift an. So können auf einer Etage die leeren Behälter gepuffert werden, auf der anderen Etage die Vollen.



Die Behälterbefüllanlage besteht im wesentlichen aus einem Gurtförderer der Bauart F60 mit angekoppelter Schw kraftrollenbahn, sowie einer Steuereinheit. Der Gurtförderer besitzt wahlweise einen Stollengurt mit Fachteilung für die gewünschte Karton- bzw. Kistengröße. Hier werden die leeren Kartons bereitgestellt. Auf der nachfolgenden Schw kraftrollenbahn mit Anschlag werden die befüllten Kisten gespeichert. Als Zuführförderer läßt sich jeder Gurtförderer mit 400V Anschluß verwenden. Er wird an der Steuerung über einen CEKON-Stecker angeschlossen.

Funktionsprinzip:

Der Zuführförderer läuft normalerweise im Dauerbetrieb. Bei jedem Zyklustakt der Produktionsmaschine (potentialfreier Kontakt) fallen Teile auf dieses Band und werden in Behälter befördert, die auf dem Behälterförderer in regelmäßigen Abständen aufgereiht sind. Nach Erreichen der an der Steuerung einstellbaren Stückzahl, schaltet der Zuführförderer nach Ablauf einer einstellbaren Zeit ab und der Behälterförderer taktet eine Kiste weiter. Lichtschranken überprüfen die Anlagenfunktion und die Steuerung meldet wenn Behälter befüllt oder entnommen werden müssen.

Das Wichtigste in Stichworten

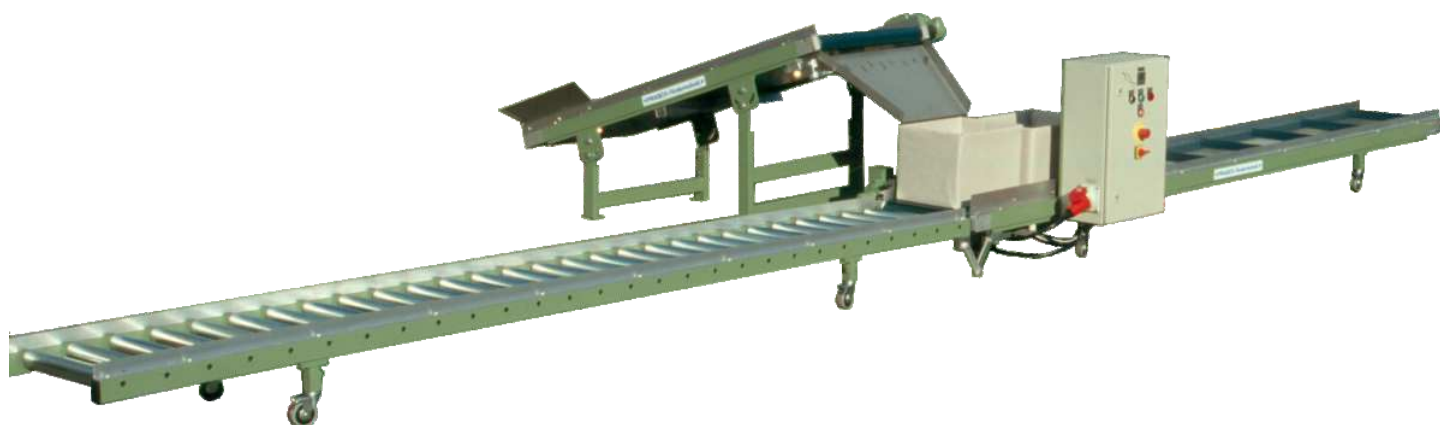
Stabiler F60 oder FP66-Förderer als Behälterförderer.

Ausgerüstet mit kurzen KC-Füßen für tiefen Standpunkt

Profilschiene unter dem Befüllförderer und der Rollenbahn, dadurch sind die Stützfüße verschiebbar
Schw kraftrollenbahn FRB mit Endanschlag

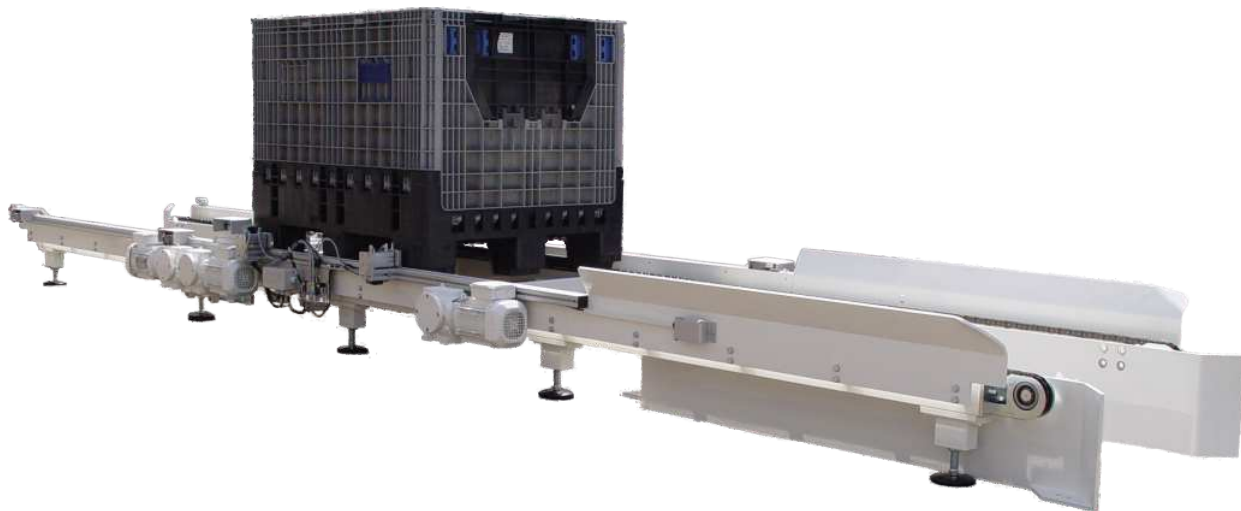
Mechanische Kopplung von Behälterförderer und Schw kraftrollenbahn.

Steuerung mit Stückzahlzähler und



Kettenfördersystem zur Befüllung

Für die Befüllung von Großladungsträger, Gitterboxen oder Paletten bieten sich unsere Kettenfördersysteme an. Über separate Blockstrecken mit eigenem Antrieb lassen sich die Ladungsträger staudruckfrei puffern. Selbstverständlich können diese am Befüllplatz ebenso über pneumatische Stopper und Positionierzylinder für die exakte Befüllung positioniert werden. Die Aufgabe der Ladungsträger kann entweder über Hubwagen (offene Enden am Förderer und tiefste Position oder über Elektrohubwagen bzw. Gabelstapler erfolgen.



Unser Lieferprogramm:



Förderer in
Stahlrahmenbauweise



Gliedergurt-
kurven



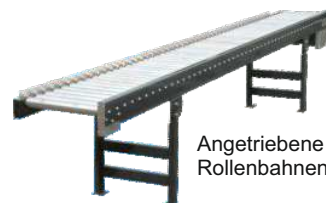
Riemenförderer



Förderer mit Aluprofilrahmen



Kettenförderer



Angetriebene
Rollenbahnen



Abgewinkelte Förderer



Gliedergurtförderer



Abgewinkelte Gliedergurtförderer

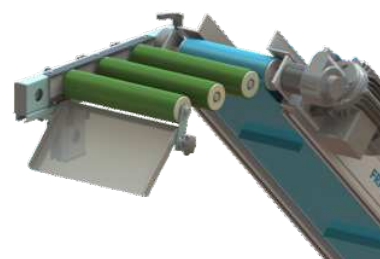
fördern...



Schneckenseparator FSA



Schneckenseparator FS



Rollenseparator FSR

separieren...

speichern...

HS Fertigungstechnik GmbH

Werk Weilheim / Frasch Fördertechnik

Untere Rainstraße 22
D-73235 Weilheim

Telefon: +49 7023 74586 - 0
eMail: info@frasch-online.de
Internet: www.frasch-online.de
www.hs-neidlingen.de

Ihre Vertretung: