

Paletten Fördertechnik

Ein hilfreicher Wegweiser zum ökonomischen Umgang
mit Holzpaletten aller Formate.



transportieren

kurven

ordnen

stauen

heben

vereinzeln

kommissionieren

drehen

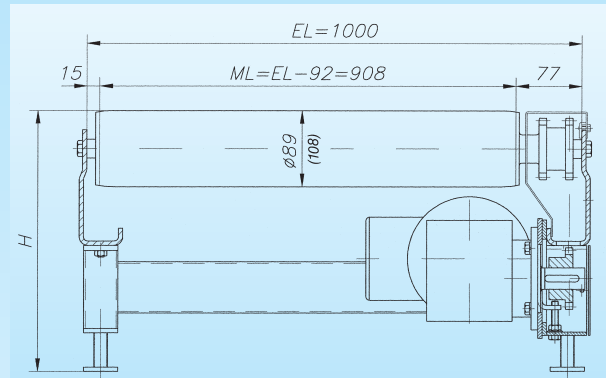
ausrichten

verfahren

speichern

prüfen

transportieren



Standard-Rollenbahn Serie 389.5.K mit 5/8" Doppelkettenrädern. Bauhöhe im Bereich der Antriebsstation ab 230 mm möglich. Geeignet für den Transport von Paletten bis 2.000 kg, Tragrollenteilung 175 mm.

Umsetzstation mit einer pneumatisch heb- und senkbaren Rollenbahn und eingebautem 1"-Kettenförderer. Palettengewicht 1.500 kg, Bauhöhe ab 300 mm.

Rollenbahn Serie 300-LU mit einstellbaren Rutschkupplungen und Bordrandscheiben. Palettengewicht bis 1000 kg, Bauhöhe ab 280 mm, Tragrollenteilung ab 100 mm.



Rollenbahn Serie 380.5-K mit Tragrollen Ø 80 mm, mit Doppelkettenrädern 5/8", Tragrollenteilung 175 mm, für ein Palettengewicht bis 800 kg.

stauen



Hub-Staukettenförderer Serie 712 mit 1/2"-Triplex-oder 1"-Einfachketten. Die querstehende Palette wird pneumatisch vom Traggerüst abgehoben und auf den jeweils letzten freien Platz vorgetaktet.



Stau-Rollenbahn Serie 460 mit pneumatisch heb- und senkbarem Kettenförderer mit 1/2"-Triplexkette, für ein Palettengewicht bis 1.200 kg.



Stau-Rollenbahn Serie 461 mit der Funktion wie Serie 460, jedoch mit verstärkter 1"-Zugkette für Transportstrecken bis 15 m mit nur einem Antriebsmotor. Die Mittelkufe kann bei unterschiedlich breiten Paletten durch Bordrandscheiben geführt werden. Palettenplatzabfrage und Steuerung durch elektropneumatische Schaltkreise.

kommissionieren



Die preisgünstigste Lösung, um einen schnellen Palettenwechsel zu erreichen.

Eine wirtschaftliche Lösung, um Paletten in aufrechter Körperhaltung im Durchlauf be- oder entladen zu können. Die Paletten werden einfach von den Rollenschienen stand sicher abgehoben.



Rationelles Beladen, Verteilen und Bereitstellen von Paletten ohne Stillstand. Die verfahrbare Hebebühne verbindet beide Förderstrecken miteinander, so dass ein kontinuierlicher Materialfluss entsteht.



Vollautomatisch lagern und verwalten nach dem Satellitenprinzip. Das Mutterfahrzeug ist schienen gebunden und trägt beidseitig ausfahrende Wagen. Bauhöhe ab 350 mm, für ein Palettengewicht bis 1.500 kg.



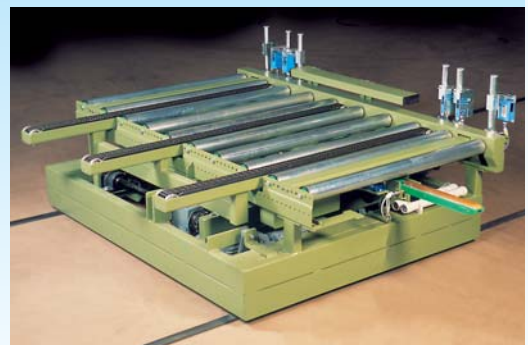
Ein platzsparender Kommissionierplatz mit einer 2-etagigen Rollenbahn, der je nach Aufgabenstellung gestaltet werden kann. In der hier dargestellten Form wird die abzuarbeitende Palette auf der 350 mm hohen, angetriebenen Rollenbahn abgesetzt; auf dem Bearbeitungsplatz befindet sich bereits eine Palette. Der Mitarbeiter nimmt nach dem Absetzen der vollen Palette die leere aus der unteren Etage wieder mit zurück.

verfahren



Schienen gebundener, motorisch angetriebener Quertransportwagen vor angetriebenen Rollenbahnen.

Vollautomatisch gesteuerte Quertransportwagen, der Paletten aus zwei verschiedenen Richtungen übernehmen kann.



kurven



Angetriebene Rollenbahnkurve innerhalb einer vollautomatischen Förderanlage in einer Kartonagenfabrik. Um einen exakten Lauf der Paletten zu erreichen, werden die Kurven mit konischen Tragrollen ausgestattet. Standardkurven in den Breiten 1.250, 1.500 oder 1.750 mm, Innenradius 1.000, 1.200 oder 1.400 mm.

heben



Vertikalförderer nach dem Paternosterprinzip mit besonders hoher Förderleistung, Palettengewicht bis 1.000 kg.



In einem gemauerten Schacht arbeitet dieser Vertikalförderer mit einer Förderhöhe von 16 m.



Güteraufzug nach TRA 300 für Paletten und Behälter.



Palettenaufgabestation mit anschließender Kufenkontrolle, vollautomatisch oder von Hand schaltbar.



Palettenlift mit einem Nutzhub von 1.000 mm und einer Tragkraft von 1.000 daN.

drehen



Elektrisch angetriebene Drehbühnen mit vollautomatischer Steuerung zur Verknüpfung mehrerer Förderstrecken.



Drehbühne mit 2- oder 3-kreisigem Kettenförderer. Dieses Fördermittel wird eingesetzt, wenn Paletten um 90° gedreht und anschließend weitertransportiert werden müssen.



Drehbühneneinheit mit eingebautem pneumatisch hebbarem Kettenförderer, geeignet für das wahlweise Umsetzen der Palette von Längs- auf Quertransport oder zur Förderrichtungsänderung.

speichern

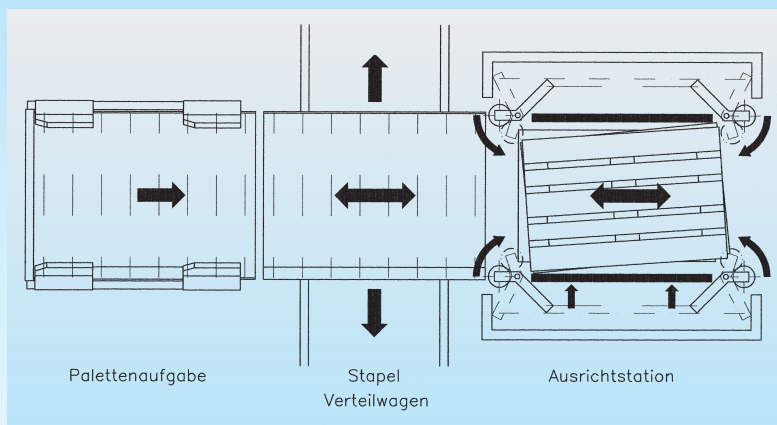


Palettenmagazin Serie 615 mit einer Kapazität von 15 Stück. Durch zusätzliche Aufsetzrahmen auf 25 Stück erweiterbar. Die Einlagerung erfolgt einzeln bis zu 10 Stück oder als Stapel bis max. 15 Stück. Entnahme einzeln oder als Reststapel von max. 15 Stück. Steuerung über Tastenfeld am Gehäuse.

Palettenmagazin Serie 725 mit einer Kapazität von 15 Stück. Durch zusätzliche Aufsetzrahmen erweiterbar auf 56 Stück. Einlagerung 1 - 6 Stück über Vorwahlschalter. Entnahme 1 - 6 Stück über Vorwahlschalter oder als Reststapel bis max. 15 Stück. Automatische Steuerung aller Bewegungsabläufe.



ordnen

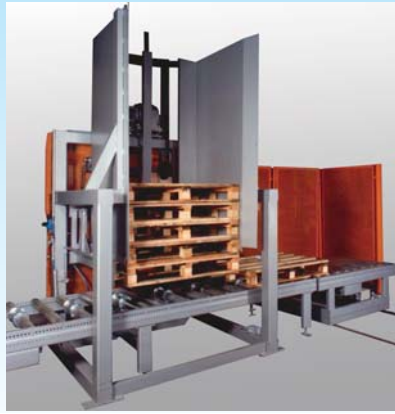


Mit dem Stapelausrichter werden ungeordnete Stapel längs und quer zentriert. Bis zu 15 Paletten können zu einem sauberen Stapel geformt werden.

vereinzeln



Palettenmagazin Serie 725
zur manuellen Bestückung/Entnahme
mit Handhubwagen.

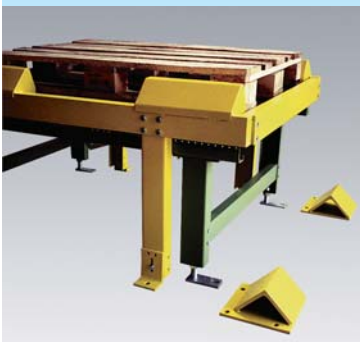


Palettenspender Serie 915
zur automatischen Vereinzelnung
innerhalb einer Förderanlage.



Palettenspender 915-S
Einseitig verstellbare Ausführung
für unterschiedliche Größen.

ausrichten



Palettenzentrierung mit Radanfahr-
schutz für Gabelstapleraufgabe.



Automatische Palettenmittenzentrierung
für unterschiedliche Palettengrößen.



Manuell verstellbare Paletten-
zentrierung mit Radanfahrerschutz
für Gabelstapleraufgabe.

prüfen



Automatische Prüfanlage zur
Festlegung der Palettenqualität.



Automatische Kufen- und Freiraumkontrolle
im Durchlauf.



Automatische Konturenkontrolle
(Länge, Breite, Höhe) im Durchlauf.