

Automatische Korbstapelanlage erhöht die Produktivität

Die folgende Situation ist in vielen Strangpresswerken weltweit anzutreffen:

Die Profile gelangen von der Profilsäge zu der Profilstapelanlage und werden in die Körbe geladen (im Beispiel automatische Beladung).

Der Mitarbeiter belädt, mit Hilfe eines Laufkranes manuell die Zufuhrplattform des Warmaushärteofen. Im üblichen Falle werden drei Körbe aufeinander gestapelt.

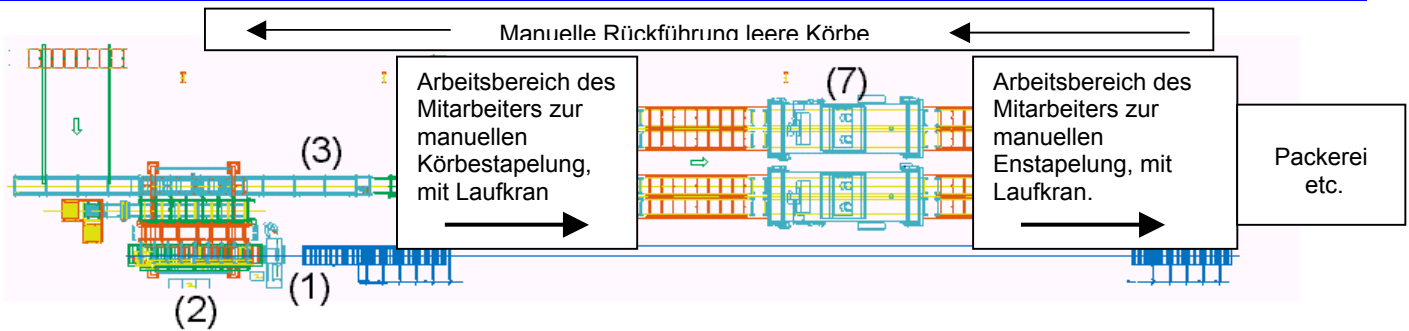


Abb. 1: Standard Layout, zwischen Profilsäge und Warmaushärteofen, in einer Strangpressanlage

(1) Profilsäge (2) Profilstapelanlage (3) beladener Korb auf Zuführschiene (7) Warmaushärteofen

Nach Beendigung des Warmaushärtens müssen die Körbe von einem Mitarbeiter entstapelt werden. Bei diesem Vorgang wird in den meisten Fällen ein Laufkran benutzt und dadurch können gefährliche Situationen für den Mitarbeiter als auch für die Profile entstehen (z.Bsp. die Körbe stoßen ungewollt gegeneinander).

TECALEX hat eine Korbstapelanlage entwickelt (siehe bitte Fig.3). Dieses System arbeitet komplett automatisch (kein Mitarbeiter erforderlich). Diese Stapelanlage bewegt die Körbe sanft und verhindert so jegliche Profilbeschädigungen:



Abb. 4: TECALEX Korbstapelanlage

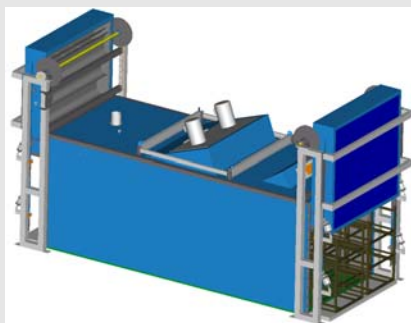


Abb. 2: TECALEX Warmaushärteofen für 2 x 3 Körbe.

Das Herz der Anlage ist der Korbstapler (siehe Abb.3 –Pos.4) welcher automatisch 3 Körbe stapeln kann. Eine seitliche Transportvorrichtung (Pos. 6) verteilt die Körbe für die korrekte Bestückung des Warmaushärteofen. Nach dem Warmaushärten verteilt eine zweite Plattform (Pos.8) die Körbe für die Zufuhr zu der Korbentstapelanlage (Pos.9) wo die Körbe automatisch entstapelt werden.

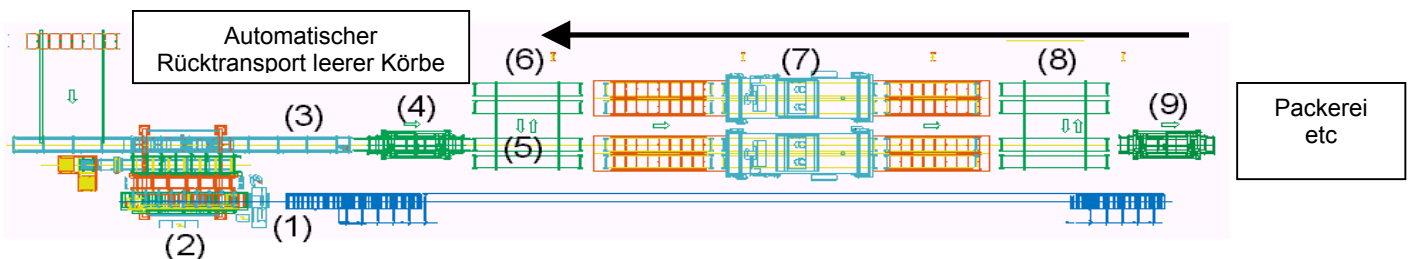


Abb. 3: Modernes Korbtransportsystem:

(1) Profilsäge (2) Profilstapelanlage (3) Korbtransportschiene (4) Korbstapelanlage (5) Ausgang Stapler (drei Körbe gestapelt) (6) seitliche Transplattform (7) Warmaushärteofen (8) seitliche Transportplattform (9) Korbentstapelanlage

STAPELVORGANG:

Arbeitsweise der automatischen Korbstapelanlage:

- (A) Der erste Korb befindet sich in der Anlage.
- (B) Die Hebevorrichtung fährt nach unten und mittels eines pneumatisch betriebenen Greifersystem erfasst sie den ersten Korb. Der Korb wird angehoben und der zweite Korb wird in die Anlage transportiert.
- (C) Korb eins ist auf Korb zwei gestapelt und Korb drei steht in der Zuführvorrichtung bereit.
- (D) Die Hebevorrichtung fährt nach unten und erfasst mit dem Greifersystem die Körbe eins und zwei hebt beide an so das Korb drei in die Anlage transportiert werden kann.
- (E) Die Hebevorrichtung fährt nach unten, stapelt die Körbe eins und zwei auf den Korb drei. Das Greifersystem öffnet sich und die Hebevorrichtung fährt nach oben.
- (F) Die drei Körbe werden aus der Stapelanlage in den Warmaushärteofen transportiert.

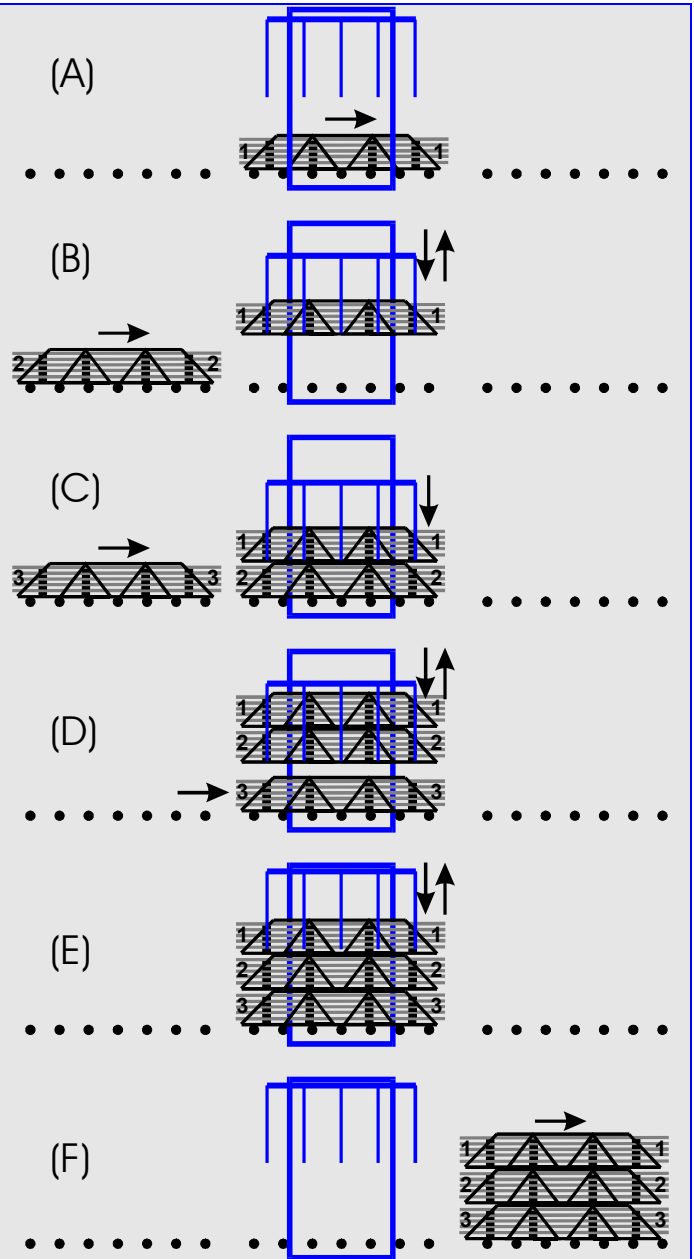


Abb. 5: Stapelprozess

KORBENTSTAPELUNG



Das Korbenstapeln arbeitet in umgekehrter Reihenfolge:

- unfallfrei,
- kein Mitarbeiter benötigt
- ohne Profilbeschädigungen

Abb. 6:
Stapelanlage mit bestückten Körben.

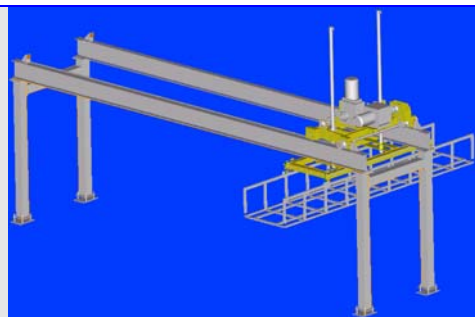


Abb. 7: Automatischer Ladekran

Zu der oben präsentierten Stapel-, bzw. Entstapelanlage kann Ihnen TECALEX je nach Ihrem vorhandenen Layout die von Ihnen gewünschte Anlage anbieten. **TECALEX liefert auch automatische Krananlagen (siehe Abb. 7).**

Sollten Sie mehr Informationen zu dem Thema Stapel-, bzw. Entstapelanlage wünschen oder ein auf Sie speziell erstelltes System mit dem dazugehörigen Layout benötigen, setzen Sie sich bitte mit Ihrem Area Manager:

Jürgen Sturm, +34 670 34 86 79,

in Verbindung.
Danke für Ihren Anruf!!