

Portableleger PAL ...

Die Anlage dient zum Ablegen von Schläuchen und/oder Profilen in Boxen, Octabins, Gitterboxen und Kartons.

Die Anlage ist als Portalvariante aufgebaut und hat in der Basis zwei verfahrbare Achsen. (X/Y). Hiermit werden die Bewegungen zum Ablegen des Stranges in den Behälter ausgeführt. Die Steuerung ist so aufgebaut, dass verschiedenste Wege gefahren können (Kreisförmig, Oval, Rechteckig, Wig-Wag....). Diese Bewegungen sind in Größe und Verlegeschritt frei programmierbar und abspeicherbar. Somit können alle Behälterformen optimal gefüllt werden.

Um den Grad der Füllung weiter zu optimieren ist optional eine Z-Achse erhältlich, die sich in der Höhe so anpasst, dass sie den Strang immer nahe der Ablagehöhe führt.

Des Weiteren kann, um verdrehsteife Stränge sauber ablegen zu können, eine Einheit installiert werden, die die Box rotieren lässt. *Vorsorglich weisen wir aber darauf hin, dass, wenn man den Behälter entleeren will diesen auch wieder rotieren lassen muss.*

Die Abmaße der Anlage sind abhängig von der Boxengröße, die in verschiedenen Ausführungen von 800 x 800 über 1000 x 1000 bis hin zu einer Größe von 1200 x 1200 im Standard geht.

Eine Wechseleinheit der Boxen oder das gleichzeitige Befüllen von zwei Boxen ist ebenso möglich wie eine Standort veränderliche Ausführung.

Aufbau:

Die Komponenten der Grundeinheit bestehen aus einem massiven Rahmen mit den erforderlichen Führungen für die Y/X-Achse. Die Führungen sind gegen das Eintreten von Staub und Feuchtigkeit abgedichtet. Angetrieben werden die Achsen über Servoantriebe, die im Bereich einer Werkzeugmaschinen Genauigkeit arbeiten. Auf den Achsen(x/y) ist ein Zuführungsband senkrecht angeordnet, das die Aufgabe übernimmt den Profilstrang mit Liniengeschwindigkeit in den Ablagebehälter hinein zu transportieren. Die Geschwindigkeiten der Achsen(Y/X) richten sich nach dieser Zuführungsgeschwindigkeit und dem jeweiligen Ablagepunkt in der Box. (Ablagepunkt nahe am Boxenzentrum = Hohe Verfahrgeschwindigkeit, Ablagepunkt weiter weg vom Zentrum = niedrigere Geschwindigkeit).

In Abhängigkeit von der Ausbaustufe der Anlage ist eine Z-Achse eingebaut, die das Verfahren des Bandes in der vertikalen Ebene übernimmt. Ziel dieses Verfahrens ist es immer den gleichen Abstand zwischen Austritt aus dem Bandabzug und aktueller Ablagehöhe zu halten. Des Weiteren ist es möglich eine Einheit zu integrieren, die das Rotieren der Box übernimmt. Dieses ist bei drehsteifen Produkten von Erfordernis. Hierbei wird die Rotationsgeschwindigkeit der Box je nach Ablagepunkt geregelt.

Für Mehrstrangextrusion ist eine Ausbaustufe auf das gleichzeitige Befüllen von zwei Boxen vorhanden.

**Für Anfragen dieser Art des Ablegens stehen wir gerne zur Verfügung.
Wir werden diese dann in eine für Sie optimale Lösung umgesetzt.**

