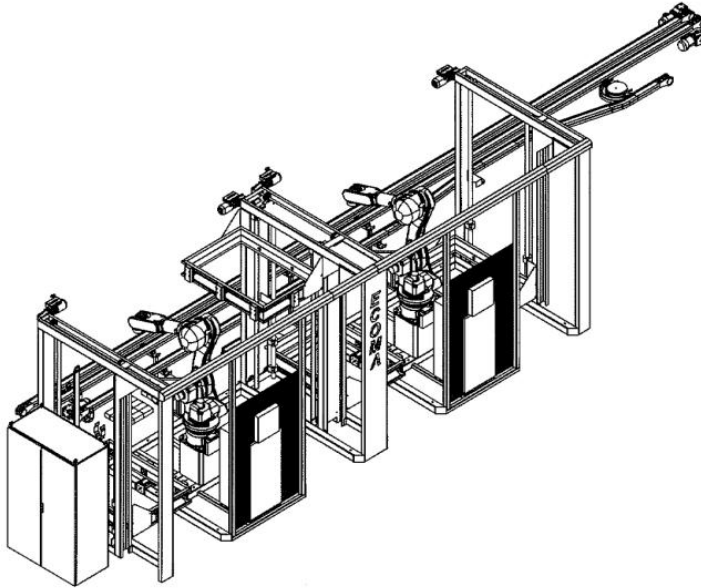


Umladestation (zur Sortimentserstellung)



Einfache Sortimentserstellung durch Umladestation mit zwei Robotern

Für ein dreier-Sortiment werden zwei Sorten vorproduziert, vor der Zulieferung zum Kartonnier entnommen und beiseite gestellt. Während der Produktion eines dritten Monoprodukts werden die vorproduzierten Produkte von der selben Anlage wieder der Zulieferung beigelegt. Somit werden drei Monoprodukte für eine Sortimentserstellung zusammengeführt, die aus innerbetrieblichen Gründen von einander getrennt produziert werden müssen.

Die zu verarbeitenden Monoprodukte werden aus der primär Produktion (z.B. einer Schlauchbeutelanlage) automatisch entnommen und zur Zwischenlagerung in Kisten gefüllt. Diese Kisten werden vom Leerkistenstapel zur einen Seite des jeweiligen Roboters entnommen, gefüllt und auf der anderen Seite wieder aufgestapelt.

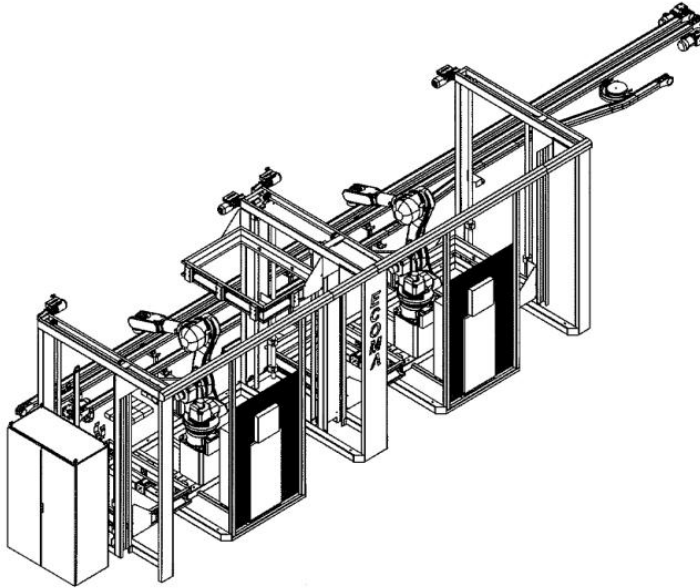
Bei einer Sortimentserstellung wird das Hauptmengenprodukt direkt von der Primärproduktion (z.B. der Schlauchbeutemaschine) dem Kartonnier zugeführt. Die beiden Roboter entleeren gleichzeitig die zuvor gefüllten und bereitgestellten Kisten von den Monoprodukten. Sie geben die Ware mit auf die Zuführung zum Kartonnier. Gleichzeitig stapeln sie die geleerten Kisten wieder um.

Die Umladeautomation übernimmt somit die Aufgabe der Verwahrung von Produkten als auch deren Einführung in die Sortimentserstellung. Dies findet besondere Anwendung, wenn verschiedene Produkte über die selbe vorgeschaltete Anlage produziert werden.

Technische Daten	Abmaße (Höhe x Breite x Tiefe): 2400mm x 12000mm x 3000mm	Gewicht: 5000 kg
	Druckluft: max. 8 bar	Strom: 400V/50Hz
		KW: 11,5 A: 22

Änderungen an dem Produkt sowie einzelnen Komponenten werden auf Nachfrage durchgeführt und können zu anderen Kennzahlen führen.

Reload-Station (for assortment packing)



Simple assortment generation through reload-station with two robots

For an assortment of 3 products, two products are pre-produced, taken off the conveyor before the filler and put aside. During the production of the third mono-product the other two products are added back onto the conveyor by the same station. Thus, three different mono-products, that have to be produced separately due to internal production limitations, are combined for an assortment creation.

The handled mono-products are taken automatically out of the primary production (e.g. a form-fill-machine) for temporary storage in boxes. These boxes are taken by the respective robot from the stack of empty boxes on its one side, are filled and then stacked on the other side.

During the assortment creation the high volume product is directly led from its primary production (e.g. a form-fill-machine) to the cartoner. Both robots simultaneously empty out the boxes, previously filled with the two other mono-products. They add the goods onto the conveyor leading to the cartoner. At the same time, they restack the emptied-out boxes.

The reload-station takes on the task of storing the mono-products as well as the addition of said products to the assortment creation. This is particularly useful when the various products are produced by the same primary production machine.

Technical Data	Dimensions (height x width x depth):	Weight:
	2400mm x 12000mm x 3000mm	5000 kg
	Compressed Air:	Power:
	max .8 bar	400V/50Hz
		KW: 11,5
		A: 22

Alterations to the product or its components are done upon request and might lead to different figures.