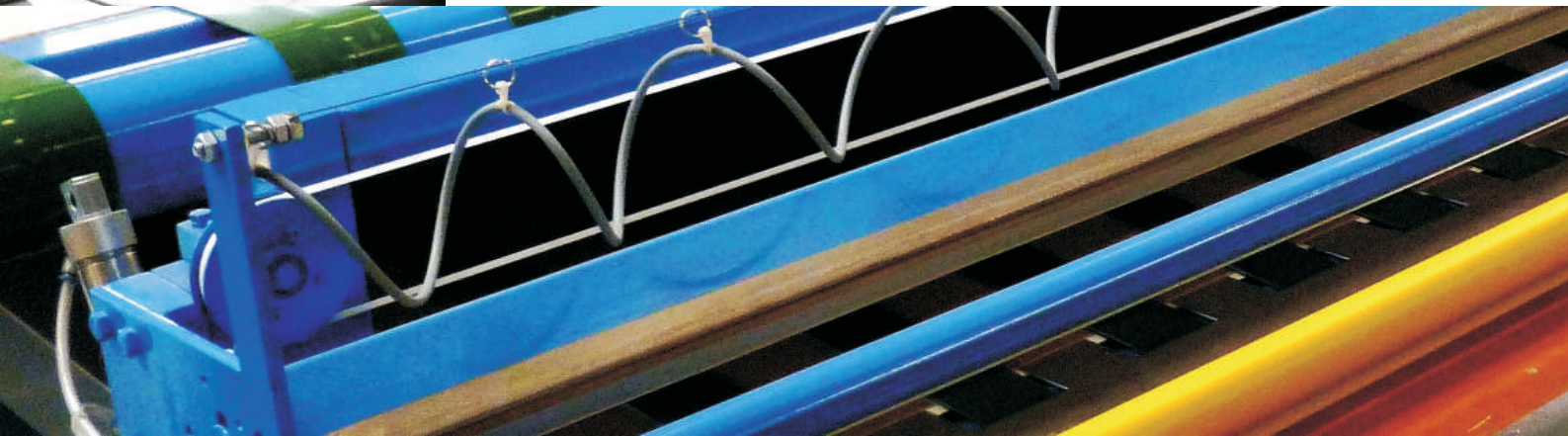




Industrie-Kommissionier-Anlage

Das Baukastensystem
bis Leistungsstufe Industrie



Schwab


Förder- und Lagertechnik



IKA von schwab

Industrie-**Kommissionier-Anlage** für Rollenware (Teppich und CV) im Baukastensystem, für mittlere, große, sowie Industrie-Leistungsgrößen.

Das Zentrum des Systems ist eine Weiterentwicklung der branchenweit bekannten **Schneide-anlage** des **Typs TSM S**. Das Resultat ist eine Anlage, die in der letzten Ausbaustufe mehr leistet als Konfektionierware zu- und abzuführen. Leistungsstark, kompakt und gleichzeitig kompatibel.

Geradezu zwingend wurde dadurch die konsequente Entwicklung ebenso leistungsstarker Ausbauglieder der zu- und abführenden Seiten der Schneideinheit.

Die kleinste Anlage einer IKA besteht aus **Abrolleinheit**, der elektronischen **Meß- und Schneideinheit**, sowie einer automatisch kernbildenden **Aufwickleinheit**.

Auf der **Zuführseite** der IKA bestimmen Raumvorgabe und Schnittaufkommen die Größe des **Vorrattisches**. Der Vorrattisch kann um die Kapazität eines **Vorlagemagazins** erweitert werden.

Alle Funktionen können bei Bedarf mit **Schnittstellenunterbrechung** halbautomatisch oder vollautomatisch vom **Kommandopult** aus gesteuert werden. Das gilt generell für alle zu- und abführenden Funktionen der Anlage.

Die **Beschauffläche** der IKA von schwab ist je nach Bedarf größenvariabel und mit einem Drehfinger ausgestattet der die Ware zum Verpacken in die jeweils foliensparende Lage bringt.

Die **abführende Seite** kann zusätzlich zum **Querschneiden** wahlweise auch **längs trennen**, z.B. Sockelleisten.

Vom **Kernrohrspeicher** (Pappe- oder Kunststoffkerne) kann per Hand, aber auch vollautomatisch entnommen werden. Speichervolumen von 60 bis ca. 140 Kernen in zwei unterschiedlichen Längen.

Die **automatische Rollenverpackung** arbeitet wahlweise mit einer oder mehr Papier/Folienvorlagen in diversen Verpackungsbreiten.

Die fertig verpackten Rollen können elektronisch **gewogen**, die Ergebnisse **ausgedruckt** und damit die Versandpapiere komplettiert werden.

Hebe-Verteilerstationen transportieren über vollautomatische **Verteileranlagen** bis in **Lagerboxen** oder **Transportwägen** mit unterschiedlichen Sortiervorgaben z.B. nach Terminen oder Speditonszielen.

Die IKA von schwab - eine Anlage mit Zukunft
- eine Anlage mit der man wachsen kann.

Kommandopult zur Eingabe aller Konfektionsdaten und Steuerparameter wie Längs- und Querschnittmaße und Konfektions- und Verpackungswünsche.



- Abmessung der Quer- und Längsschnitte
- Verpackung ja/nein
- Pappkern ja/nein
- Länge des Pappkerns 4000/5000 mm
- Länge der Folienverpackung
- Wahl der Folienbreite
- Wickeln und verpacken der Ware
- Automatisches Anwickeln

1

Oberen Magazinebene/Vorrattisch. Maximale Magazinleistung ist Magazinlänge X + 1 Rolle. Die Rollen werden automatisch an die Wippe übergeben.



2

Auf Knopfdruck übergibt die Wippe die Rolle an die Abrolleinheit. Bei Bedarf wird die Abwickelrichtung bestimmt.



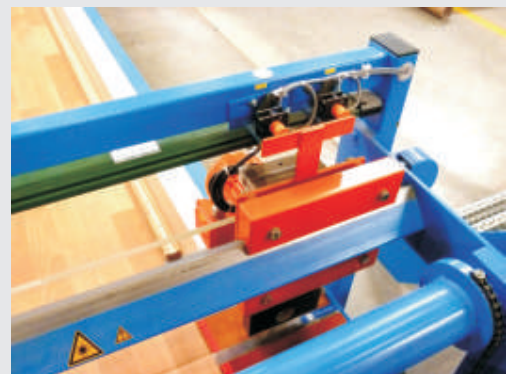
3

Die Abrolleinheit rollt die Ware ab und führt diese den Transportbändern zu.

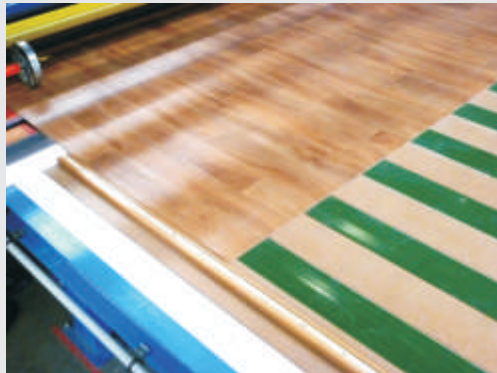


4

Die Bänder fördern die Kommissionierware automatisch an die Meß- und Schneidekante. Gleichzeitig wird durch Sensorsteuerung die Ware schnittgerecht ausgerichtet und gestoppt.



5 Das Schnittgut läuft an und stoppt an den programmierten Maßen.



6 Ein weiterer Knopfdruck und der Querschneider trennt das Schnittgut in der gewünschten Länge von der Rolle.



7 Die Restrolle wird automatisch wieder aufgewickelt und über eine Rollerrücklaufbahn unter dem Vorratstisch von der Schneideeinheit weg geführt.



8 Mit einer weiteren Transportbewegung schneidet der Längstrenner die vorgegebenen Werte. Letzte optische Kontrolle des Maßes durch Soll-Ist-Wertvergleich am Display des Kommandopultes.



9 Bei Bedarf bringt der Drehfinger die geschnittene Ware in die Position mit der Verpackungsmaterial gespart werden kann.



10 Über das Folienmagazin ist automatisch die gewählte Folienbreite vorgelegt und mit Klebestreifen konfektioniert.



11

Inzwischen wird bei Bedarf der Pappkern dem Pappkernspeicher entnommen und in die Aufwickelstation gelegt.



12

Per Knopfdruck wird das Schnittgut aufgerollt und die Verpackungsfolie am Rollende automatisch mit eingezogen. Die Versandpapiere werden eingelegt und die Rolle der Länge nach verschlossen.



13

Die versandfertig verpackte Rolle kippt aus der Aufwickelstation, rollt in die Hebebühne und wird gewogen. Das Ergebnis kann automatisch ausgedruckt werden. Die Ware wird an die Verteilerstation übergeben.



14

Die Verteilerstation kann entsprechend Ihrer Programmierung vom Kommandopult aus nach Qualität, Terminen oder Speditionszielen sortieren und in die Verteilerwagen ablegen.



15

Zuführung zu den Verteilerwagen auf der Verladerrampe. Dies wird automatisch ab einer bestimmten Sicherheitshöhe gestoppt und dem Kommandopult signalisiert. Die fertig beschickten Wagen werden entsprechend Ihrer Dimension entweder per Hand verschoben oder an Zugmaschinen gekoppelt abtransportiert.



16

Optional Rollerrücklaufbahn anstatt Hebeeinheit, Verteilerstation und Verteilerwagen.





Unsere Erfahrung - Ihr Vorteil

Seit über 60 Jahren entwickelt schwab in Oettingen Industrieanlagen. Unsere qualifizierten Mitarbeiter setzen Standards im modernen Maschinenbau. Die langjährige Erfahrung, stetige Weiterentwicklung und ein offenes Auge für Neuheiten und die Bedürfnisse der Industrie bilden das Fundament für Qualität, Perfektion und Innovation.

Unsere sprichwörtliche deutsche Sorgfalt findet national wie international Anklang und ermöglicht uns, den ohnehin minimierten Servicebedarf direkt zu betreuen.

Testen Sie uns - wir freuen uns auf Ihre Aufgaben.

Ihre
schwab Förder- und Lagertechnik GmbH

Georg-Schwab-Straße 6
D-86732 Oettingen

Phone: +49 (0) 90 82 / 75 - 0
Fax: +49 (0) 90 82 / 75 - 19

E-Mail: info@schwabtechnik.de



www.schwab-lagertechnik.de



www.minipat-xl.de