



BBULL DUAL SORTER

Sortier- und Verteiltechnik
für Kunststoffkästen und Kartons

PRODUKT- BESCHREIBUNG

BBULL[®]
TECHNOLOGY

Allgemeines

Der **BBULL DUAL SORTER** ist speziell für die Sortierung und Verteilung von Kunststoffkästen und Kartons bei einer Leistung bis max. 8.000 Gebinden pro Stunde konzipiert.

Der wesentliche Vorteil der **Dual Sorter Technologie** liegt in der konstanten Überschubweite bei Gebinden mit unterschiedlichem Gewicht.

Zu Beginn jedes Überschubvorgangs wird über das Gewicht die benötigte Überschubenergie ermittelt. Durch die Anpassung der Überschubenergie an das Gebindengewicht, verbunden mit einer Begleitung in Förderrichtung während des Überschubs erzielt der **BBULL Dual Sorter** konstante und präziseinstellbare Überschubweiten bei vollen und leeren Gebinden.

Der **BBULL DUAL SORTER** arbeitet seitlich der Transportebene. Das Überschieben kann auf vorhandene Plattenband- oder angetriebene Rollenbahntransporteure vorgenommen werden.

Durch die kompakte Bauform ist der Platzbedarf des **BBULL DUAL SORTER**'s gering und ein nachträglicher Einbau in vorhandene Anlagen ist ohne große Umbauten durchführbar.

Funktionsweise

Das System besteht aus zwei gegenläufigen, auf einer Transportschiene angebrachten Überschubsegmenten. Der Antrieb der Segmente erfolgt über einen Servoantrieb. Jedes der beiden Überschubsegmente bestehen jeweils aus einem Pneumatik-Zylinder mit einer entsprechenden Führungseinheit und einer Überschubplatte die während des Aussortiervorgang direkten Kontakt zum Gebinde aufnimmt.

Für jeden Aussortiervorgang wird eine der Überschubplatten pneumatisch ausgefahren und begleitet das Gebinde während des kompletten Vorgangs winkelsynchron mit Transporteurgeschwindigkeit.

Gleichzeitig wird das zweite (passive) Segment zurück in die Grundstellung, zur Ausleitung des nächsten Gebindes, gefahren. Dies geschieht für jeden Ausleitvorgang.

In der Startphase der Überschubbewegung, wird der Kontakt zum Objekt hergestellt und dessen Gewicht ermittelt. Anschließend erfolgt eine anhand der Messdaten errechnete eigengewichtsabhängige progressive Beschleunigung des Kastens. Dieser Vorgang bewirkt eine exakt gleiche Überschubweite zwischen leichten bzw. nicht gefüllten und schweren, gefüllten Gebinden.

Wichtige Merkmale

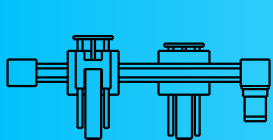
- „sanfter gewichtskompensierter“ Überschub
- Masse unabhängige konstante Überschubweite (einstellbar)
- geringer Abstand zwischen den Gebinden möglich
- Anpassung an unterschiedliche Erkennungssysteme
- automatisches Einlernen der Überschubparameter (Teach IN)
- menügeführter Bedienprozessor
- einstellbare Verteilverhältnisse, auch über Stauschalter steuerbar
- Mehrfachverteilung ist auf kleinstem Raum möglich
- links/rechts Ausführungen sind vor Ort umbaubar

Technische Daten

Dauerbetriebsleistung in Einheiten pro Stunde: _____ bis zu 7.000
Kurzzeitspitzenleistung in Einheiten pro Stunde: _____ bis zu 8.000
Förderleistung in Meter pro Sekunde: _____ max. 0,9
Gebindengewicht in kg: _____ max. 25
Höhe der Gebinde in mm: _____ min. 140*
Druckluftanschluss in Bar: _____ max. 14, min. 6
Aussortiergerät (BxHxT) in mm: _____ 1030x625x450
Schaltschrank (BxHxT) in mm: _____ 500x250x210
Gewicht inkl. Rohrgerüst in kg: _____ ca. 120
Netzspannung in V/AC//Hertz: _____ 230/50 Hz

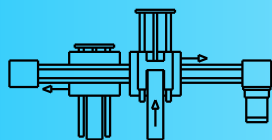
*kleinere Gebinde auf Anfrage

Die graphische Beschreibung des Ausleitvorgangs



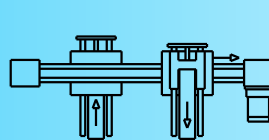
Startphase

Nach dem Startsignal wird das linke, obere Segment in Transportband Geschwindigkeit nach rechts gefahren, gleichzeitig erfolgt die pneumatisch gesteuerte Überschubbewegung.



Überschubphase

Nach dem die Gebinde- Gewichts Ermittlung abgeschlossen ist, erfolgt die errechnete Beschleunigung. Gleichzeitig bewegt sich das untere zur Zeit passive Segment nach links.



Abschlussphase

Kurz nach dem der Ausleitvorgang abgeschlossen ist, kann mit dem unteren Segment die nächste Ausleitung erfolgen.

STRATEC CONTROL-SYSTEMS GmbH • Ankerstrasse 73 • 75203 Königsbach-Stein
Telefon (+49) 72 32- 40 06- 0 • Telefax (+49) 72 32- 40 06- 25 www.bbull.com