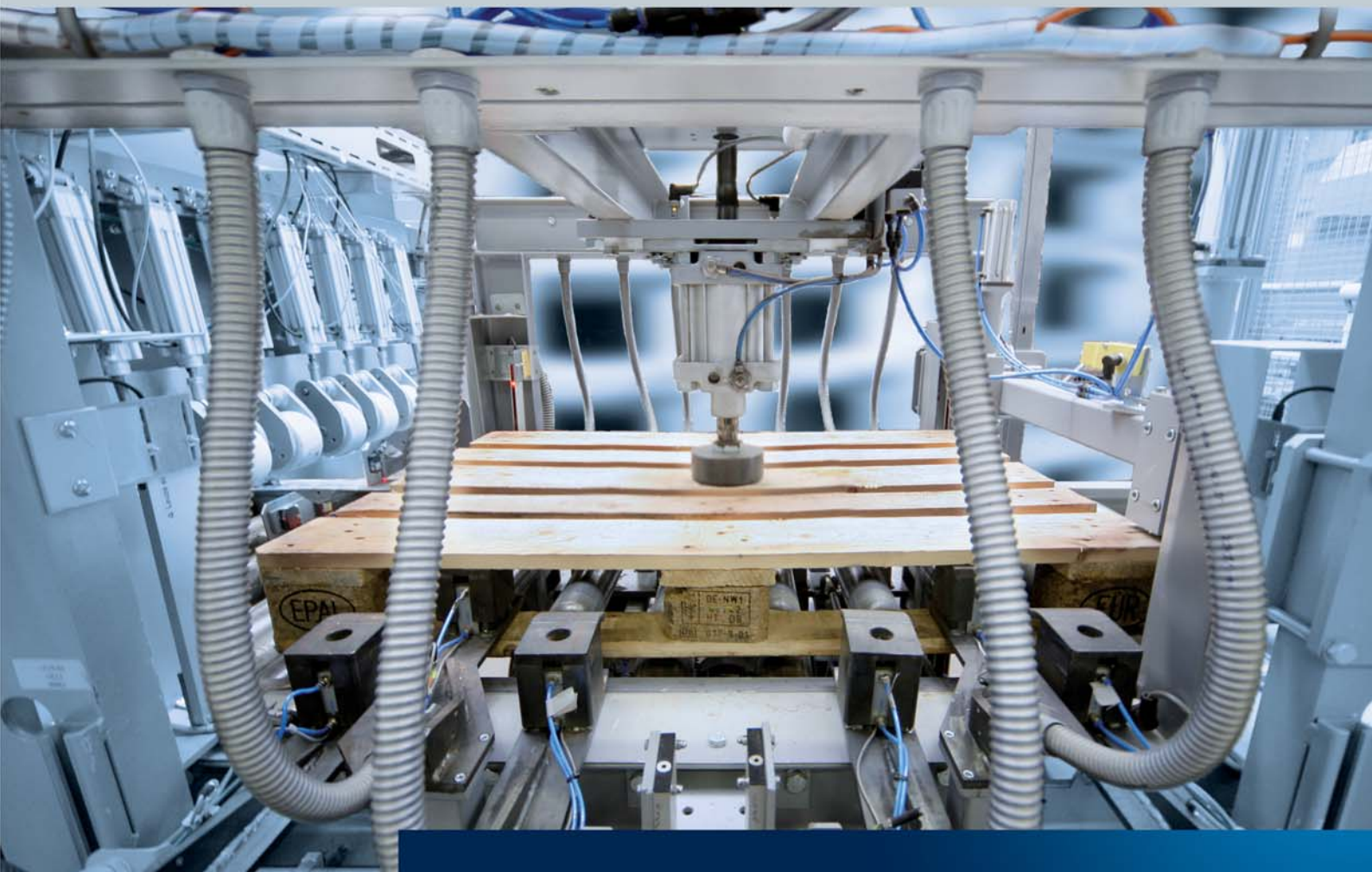




LPK

LEERPALETTEN KONTROLLE



Intakte Leerpaletten sichern den Warenfluss.
Automatische Prüfung von Paletten auf ihre
Stabilität und Maßhaltigkeit.

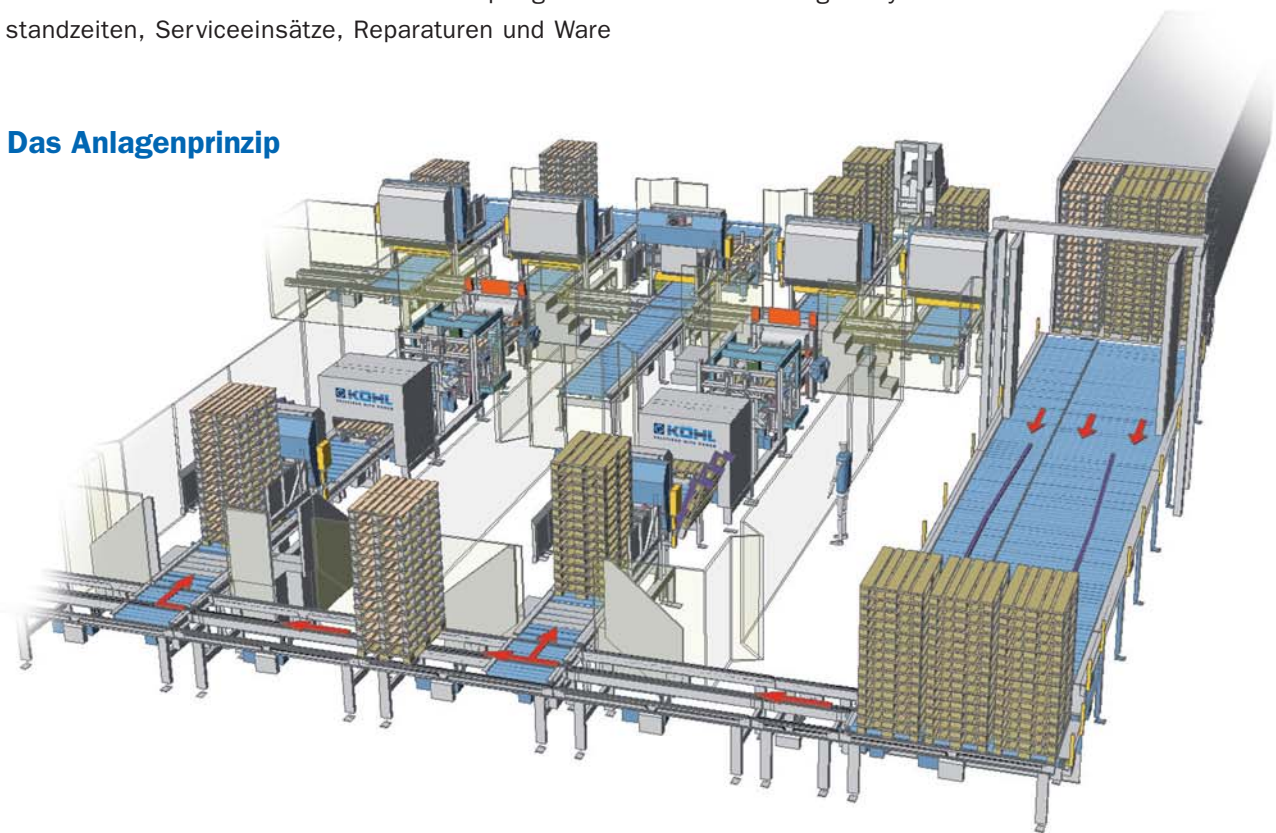
Euro- und Düsseldorf-Paletten.

Automatisch prüfen und sortieren.

Paletten, die in ein automatisches Logistiksystem eingeschleust werden, müssen in Maßhaltigkeit und Stabilität höchste Qualität aufweisen. Abweichungen von diesen Qualitätsmerkmalen können Störungen im automatischen Warenfluss verursachen. Es entstehen kostspielige Stillstandzeiten, Serviceeinsätze, Reparaturen und Ware

kann auf defekten und instabilen Paletten Schaden nehmen. Zukunftsdenkende Unternehmen setzen darum auf die automatische Prüfung der angelieferten Pool-Paletten und schleusen ausschließlich fehlerfreie Paletten in ihr Logistiksystem ein.

Das Anlagenprinzip

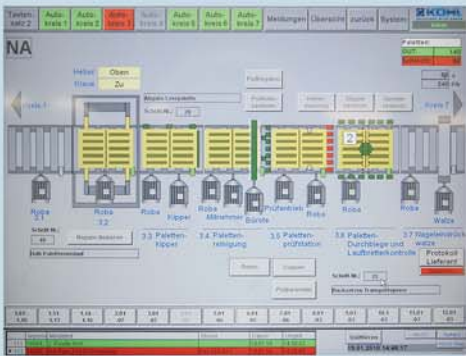


Alles paletti durch automatische Prüfung und Sortierung

KÖHL realisiert weit über die marktüblichen Forderungen hinausgehende, vollautomatische Prüfanlagen, die Euro- und Düsseldorf-Paletten auf ihre Trag- und Hochregalfähigkeit überprüfen. Entsprechend der individuell einstellbaren sowie kundenspezifisch erweiterbaren Sortierkriterien werden die Paletten eingestuft und sortiert. Der Durchsatz der Anlage beträgt je nach Zusammensetzung der Module bis zu 365 Europaletten oder 450 Halbpaletten pro Linie und Stunde. Sie besteht aus einer Fördereinheit für den Nachschub der Leerpalettenstapel, einer Prüflinie und der anschließenden Sortierung. Der Transport der Leerpalettenstapel erfolgt über

robuste Fördertechnik. Im Palettenmagazin werden die Stapel vereinzelt und die Paletten der Prüflinie zugeführt. Je nach Bedarf können Prüflinien mehrfach nebeneinander aufgebaut werden. Die Anlage gewährleistet, dass stets einwandfreie Paletten dem Materialfluss (Palettier- und Transportanlagen, Hochregallager und Regalbediengeräte) zugeführt werden.

Weiterhin bietet sie eine wichtige Unabhängigkeit: die Kontrolle muss nicht outsourct werden; schadhafte Paletten gehen direkt retour an den Zulieferer. Die Prüfung der Industriepaletten ist bei entsprechender Auslegung der Anlage jederzeit möglich.



Steuerungstechnik

Die Anlage kann manuell, halbautomatisch oder vollautomatisch betrieben werden. In der Visualisierungsmaske werden die Parameter für die Palettenprüfung eingestellt.

Abweichungen von voreingestellten Parametern werden in der SPS ausgewertet. Liegt die Abweichung außerhalb des definierten Toleranzbereichs, setzt das System einen Fehlercode für die betroffene Palette und zeigt den entsprechenden Fehler in der Visualisierung an. Die Prüfkriterien können jederzeit individuell eingestellt werden und sorgen somit für eine hohe Flexibilität.

▶ Abweichungen werden direkt visualisiert!



Prüfung im Durchlaufverfahren.

Mehrere Prüfmodule können in den Prüfprozess integriert werden.

1 Palettenreinigung

Durch eine elektromotorisch betriebene Drehvorrichtung werden Fremdkörper und grober Schmutz abgeworfen. Anschließend entfernt eine rotierende Reinigungsbürste restliche Schmutzpartikel.

2 Rollendruckprüfung

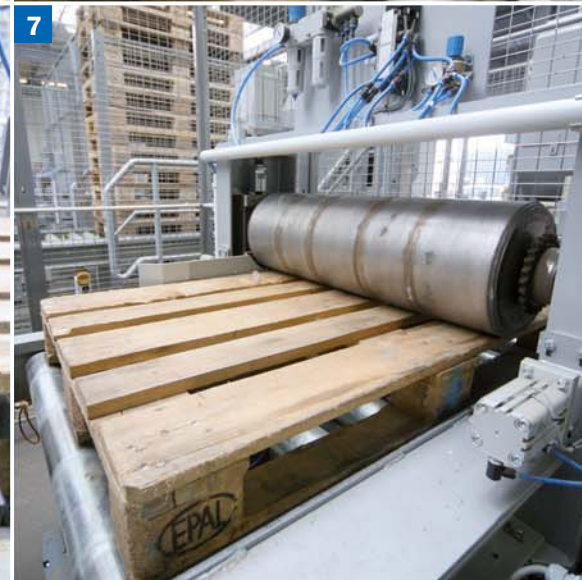
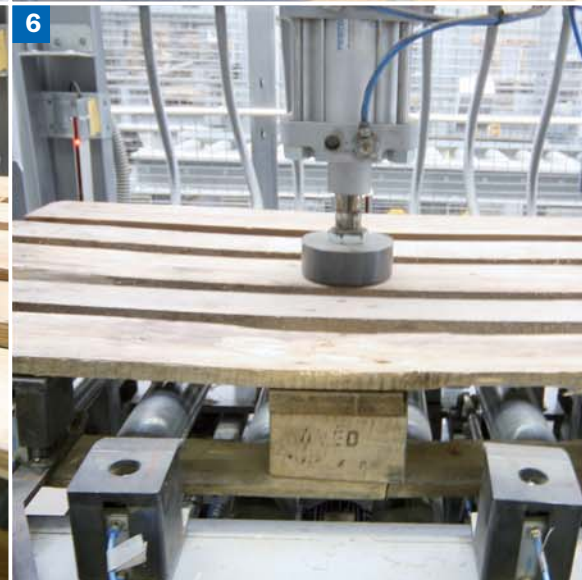
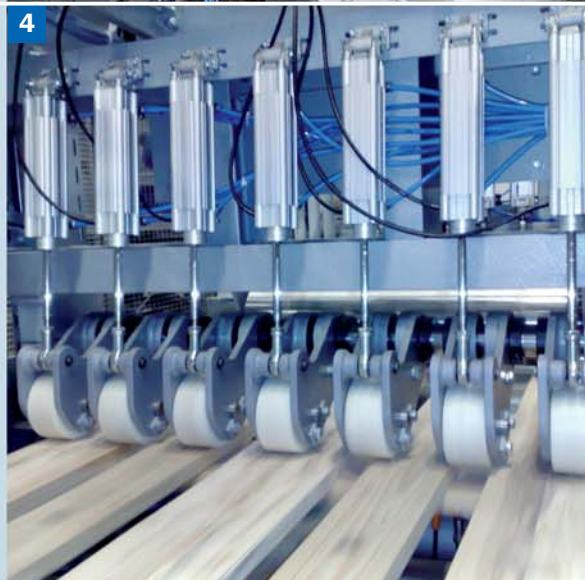
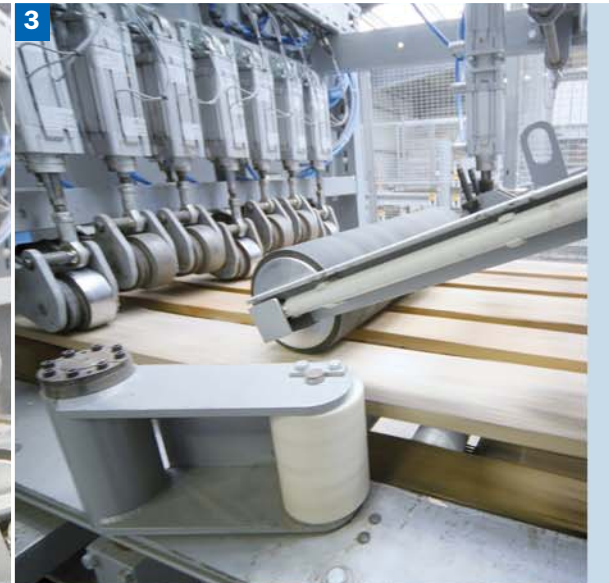
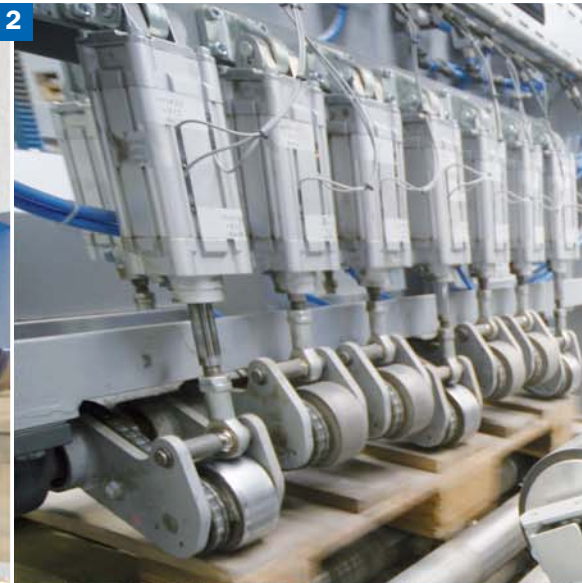
Druckbeaufschlagte Prüfrollen ermitteln die Stabilität der Deck- und Laufbretter im Durchlauf. Parameter, wie der Prüfdruck sowie die maximale Toleranzabweichung können individuell eingestellt werden.

3 Breitenprüfung

Über zwei Tastrollen werden die Palettenbreite und eventuelle Ausbrüche erkannt.

Randzonenprüfung für Laufbretter

Laufbretter werden auf schadhafte Außenkanten kontrolliert.



4 Niveauprüfung

Die Höhenmessung prüft nicht nur die absolute Gesamthöhe, sondern ermittelt auch das Niveau der einzelnen Deckbretter zueinander.

5 Gabelfreiraum- und Klotzprüfung

Die Freiräume zwischen den Klötzen werden elektromechanisch abgetastet. Die Prüfklappen werden bei unzureichendem Gabelfreiraum automatisch weggeschwenkt, um Beschädigungen an der Sensorik zu vermeiden. Die Klotzprüfung prüft die Größe der Distanzklötze und erfolgt über Laserentfernungsmessung.

6 Durchbiege- und Spreizprüfung

Die Verbindungsfestigkeit zwischen Lauf- und Deckbrettern zu den Klötzen wird durch Druck und Spreizung überprüft. Dabei wird ebenfalls die Eignung der Palette für automatische Hochregalsysteme festgestellt.

7 Palettenwalze

Hervorstehende Elemente werden auf Palettenniveau egalisiert.

8 Distanzwinkelkorrektur

Düsseldorfer-Paletten, deren Distanzwinkel verformt sind, werden erkannt, zu einer automatischen Einheit transportiert, um dort die Distanzwinkel wieder in Form zu bringen.

INFO · KONTAKT

KÖHL Unternehmensgruppe

17, Am Scheerleck

6868 Wecker

Luxembourg

Tel.: +352 71 99 71 - 5000

Fax: +352 71 99 71 - 5009

info@koehl.eu

www.koehl.eu



Weitere Informationen