



Vollautomatischer Transport von Tabakballen

JT International Germany GmbH

Köhl Maschinenbau GmbH realisierte für JTI eine äußerst effiziente Anlage für den Transport und die Lagerung von Tabakballen.

Zuerst werden die Tabakballen von den Kartons getrennt. Ein Divider teilt den Tabakballen vertikal. Über spezielle Edelstahlpaletten werden diese im Hochregallager eingelagert. Aufgrund sehr unterschiedlicher Qualitäten müssen die Tabakballen dem Prozess so zugeführt werden, dass die erforderliche Produktionsmischung erzeugt werden kann.

Intelligente Lösungen vom Bereitstellen, Fördern bis zum Lagern.

Die Tabakballen auf den Sonderpaletten werden zwei Produktionslinien zugeführt. Jede der Sonderpaletten ist mit einem Transponder bestückt. Die Produktdaten werden mittels Barcode-Scanner gelesen und dem Lagerverwaltungssystem zugeführt.

Die Hubplattform ist zentrisch aufgehängt und wird über zwei Hubketten frequenzgeregelt angehoben bzw. abgesenkt. Der Senkrechtförderer ist ausgelegt für eine Frequenz von 90 Paletten pro Stunde. Als Rollenförderer kommen akkumulierende Systeme zum Einsatz. Das Akkumulieren wird durch elektromagnetische Schaltrollen realisiert. Pro Segment ist ein Lichttaster und eine Schaltrolle installiert. Die Gesamtlänge des Rollenförderers über mehrere Sektionen wird über eine durchgehende, tangential arbeitende Kette realisiert.

Für den Quertransport der Paletten sind Zweistrangkettentransporter eingesetzt. Die Ketten der Dimension 1" DIN 8187 sind mit Brückenaufbauten versehen, auf denen ein Vulkolanbelag aufgebracht ist. Dies sorgt für einen rutschsicheren Transport der Edelstahlpaletten. Das Pushersystem arbeitet elektropneumatisch über Führungen mit integriertem Pneumatikzylinder.

Es wurden Regalbediengeräte in Zweimastausführung eingesetzt. Da die Palette einen umlaufenden Boden hat, greift eine Teleskopplattform unter die Palette. Zwei Niederhalter

sichern während des Transports den Tabakballen auf der Palette und zentrieren ihn.

Eine Großanzeige zeigt alle wesentlichen Daten für den Gesamtauftrag.



Mot. angetriebenes Leercontainerlager



Der speziell entwickelte Portalgreifer zieht den Teleskopkarton vom Tabakballen ab.



Der reine Tabakballen wird dem Divider zugeführt und exakt senkrecht im Verhältnis 50:50 geteilt.



Mittels akkumulierenden Rollenförderer werden die Paletten gemäß Anforderung hintereinander aufgereiht und in dieser Folge der Produktion zur Verfügung gestellt



Zwei pneumatische Pushersysteme schieben den Tabakballen von der Sonderpalette

INFO • KONTAKT Köhl Maschinenbau GmbH · Diedenhofener Str. 6-8 · D - 54294 Trier ·
Tel. +49 (0)651 81 08 - 200 · Fax +49 (0)651 81 08 - 208 · info@koehl.de · www.koehl.de