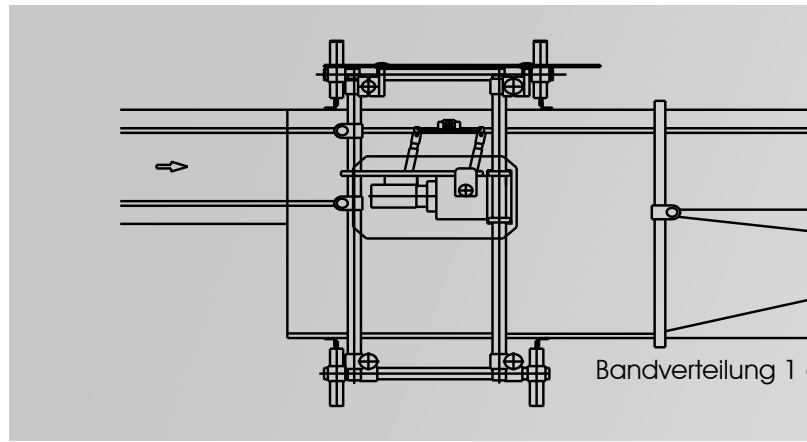


BBULL SINUS SORTER

Sortier-und Verteiltechnik für
Kästen, Kartons und Trays

PRODUKT- BESCHREIBUNGEN



Allgemeines

Ein zunehmender Kostendruck und ein steigendes Qualitätsbewusstsein haben dazu geführt, den Automatisierungsgrad einer Abfülllinie ständig zu erhöhen, um den Anforderungen des Marktes genügen zu können.

Diese gesteigerten Anforderungen haben auch die Ansprüche der Anwender an den Trockenteil verändert.

Neben der reinen Kastenüberprüfung stellt hierbei die Ausleitung und Verteilung der Gebinde die größte Herausforderung an die Sortiertechnik. Der Abfüllbetrieb ist dringend auf eine verschleißarme Sortiertechnik mit hohem Wirkungsgrad angewiesen.

Mit dem **BBULL SINUS SORTER** bieten wir eine Sortier- und Verteiltechnik, die diesen gestiegenen Anforderungen genügt und einen weiteren Fortschritt der Qualitätssicherung und Produktivitätssteigerung in der Abfüllindustrie bedeutet.

Funktionsweise

Die **BBULL SINUS SORTER** Technik arbeitet oberhalb der Transporteurebene und bewirkt einen harmonischen Überschub von vollen und leeren Gebinden. Das Überschieben erfolgt vorzugsweise auf vorhandenen Scharnierbandkettenförderern. Es kann sowohl auf parallelaufende wie auch auf rechtwinklig ablaufende Transporteure übergeschoben werden.

Im Funktionsablauf wird das auszusortierende Gebinde proportional beschleunigt. Durch die Aufteilung der Überschubenergie auf einen längeren Zeitraum verbunden mit einer dosierten Beschleunigung kann eine konstante und präzise einstellbare Überschubweite bei vollen und leeren Gebinden erzielt werden.

Durch den Aufbau oberhalb der Transporteurebene ist eine Beeinträchtigung der Funktionsweise durch Verschmutzungen aller Art weitgehend ausgeschlossen. Für Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten ist die Systemtechnik leicht zugänglich. Sie hat sich inzwischen als äußerst verschleißarme Systemtechnik mit hoher Funktionsstabilität vielfach bewährt.

Da nach Abschluss der Überschubbewegung die Überschubplatte pneumatisch angehoben wird, macht sie den Weg zum Einlaufen des nächsten Gebindes in den Funktionsbereich frei. Somit müssen im Sortierbereich keine unnötig großen Lücken zwischen den Gebinden gezogen werden.

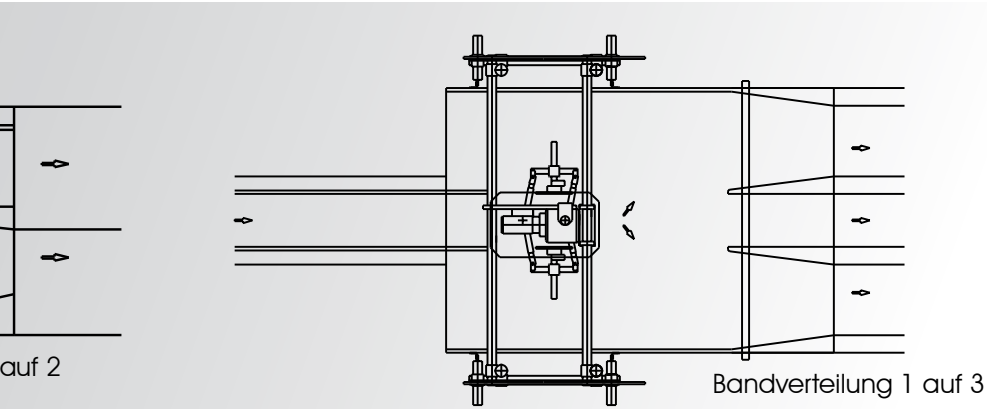
Anwendung

Die **BBULL SINUS SORTER** Technik zeichnet sich durch ein harmonisches Überschubverhalten aus. Sie arbeitet zuverlässig im Kasten-, Karton-, Tray-, und Six Pack-Bereich, und auch im hohen Leistungsbereich und bei hohen Bandgeschwindigkeiten hat sich die **SINUS SORTER** Technik bereits in vielen Anwendungen bewährt.

Das System wird eingesetzt in Verbindung mit

- Kastenerkennungen
- gleichmäßigen Verteilungen der Gebinde

Auch als mehrbahnige Verteilung auf kleinstem Raum ist diese Technik eingesetzt.



BBULL[®]
TECHNOLOGY

Wichtige Merkmale

- sinusförmige, d.h. optimale Querbeschleunigung des Gebindes
- alle Funktionsteile befinden sich oberhalb des Gebindes, also keine Beeinträchtigung durch Schmutz
- konstante Überschubweite (einstellbar)
- äußerst verschleißarme Funktionstechnik
- hohe Funktionsstabilität
- Signalübertragung über Teach

Abhängig vom Anwendungsfall bieten wir unterschiedliche Systeme, die je nach Anforderung an die Verteiltechnik eingesetzt werden können.

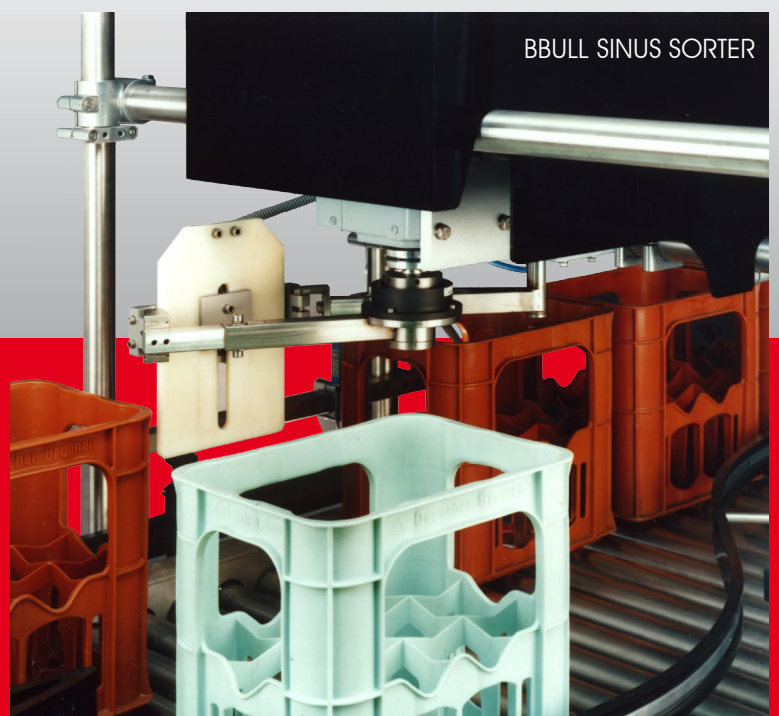
BBULL SINUS SORTER

Die Funktionsbewegung wird mittels eines Servomotors durchgeführt. Der vorgeschaltete Servoverrichter garantiert eine Wiederholbarkeit auch im hohen Leistungsbereich. Das auszuleitende Gebinde wird anhand einer sinusförmigen Ausleitbewegung beschleunigt und mit definierter Geschwindigkeit ans Ausleitband übergeben. Dadurch wird eine von der Masse unabhängige Überschubweite gewährleistet.

BBULL SINUS SORTER 1 auf 3

(Abbildung siehe Vorderseite)

Speziell für die Sortierung und Verteilung von Gebinden von einer Zulaufbahn auf drei Ablaufbahnen wurde der **BBULL SINUS SORTER 1 : 3** ausgelegt. Wechselseitig werden die Überschubelemente abgesenkt, um die Gebinde auf das gegenüberliegende Transportband auszuleiten.



Technische Daten



	SINUS SORTER	SINUS SORTER 1 auf 3	KASTENPUSHER Pneumatik	LINEAR SORTER	DUAL SORTER
Dauerbetriebsleistung in Einheiten pro Stunde	bis zu 7.000	bis zu 7.000	bis zu 4.500	je nach Komplexität der Verteilungsaufgabe	bis zu 8.000
Kurzzeitspitzenleistung in Einheiten pro Stunde	bis zu 8.000	bis zu 8.000	bis zu 4.500	je nach Komplexität der Verteilungsaufgabe	bis zu 8.000
Maximale Förderleistung in Meter pro Sekunde	0,8	0,8	0,45	ca. 0,8	0,9
Druckluftanschluss in Bar	min. 4	min. 4	min. 6	min. 6	min. 6
Gesamthöhe in Millimeter	ca. 1.300 über Bandebene	ca. 1.300 über Bandebene	ca. 300 über Bandebene	ca. 800	ca. 625
Gesamtbreite in Millimeter	ca. 1.000	ca. 1.000	ca. 200	ca. 1.000	ca. 1.030
Gesamttiefe in Millimeter	ca. 600 + Bandbreite	ca. 600 + Bandbreite	ca. 300	ca. 1.000	ca. 450
Netzspannung in VAC mit Null/Ampere/Hz	3 x 400/16/50	3 x 400/16/50	1 x 230/--/50	3 x 400/16/50	1 x 230/--/50
Spannung intern für Elektronik in Volt DC	24	24	24	24	24

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

BBULL **CENTRO** **STRATEC** **SYMPLEX**
INFORMATIK & INDUSTRIE ELEKTRONIK KONTROLLSYSTEME CONTROL-SYSTEMS VISION SYSTEMS