



www.koehl-mb.eu

Effizienter Palettentransport für Weinkellerei

Automatisierte Fördertechnikanlage mit optimierten Komponenten zur Einlagerung unterschiedlicher Ladungsträger.

Für eine Weinkellerei realisierte KÖHL Maschinenbau eine automatisierte Förderanlage zur Einlagerung von Paletten mit diversen Getränkegebinden und Verpackungsmaterialien. Die neue Anlage zeichnet sich neben einem modernen Steuerungskonzept durch robuste Fördertechnikkomponenten aus. Elektromotorisch angetriebene Eckumsetzer, Ketten- und Rollenförderer sowie Dreh-Eckumsetzer und Drehtische optimieren die Prozessabwicklung und erfüllen die speziellen Anforderungen des Palettentransports. Ausgehend von drei LKW-Entladerampen gelangen die Paletten über Aufgabestationen zu den Bahnhöfen 1 und 2. Weitere drei Bahnhöfe existieren in der Bestandsanlage und wurden mit der neuen Anlage verbunden.



Aufgabestation mit Hubantrieb



Drehtisch

Paletteneinlagerung – modular & skalierbar

Automatisierung durch zuverlässiges Steuerungskonzept

An den Aufgabestationen (Rampenniveau 1.100 mm), die mit einem Hubantrieb ausgestattet sind, werden die Paletten mit Elektro-Niederhubwagen auf die Fördertechnikstrecke gestellt. Die Abnahme an Bahnhof 1 sowie die Auf- bzw. Abnahme an Bahnhof 2 erfolgt mittels Gabelstapler. Die Palettenförderung geschieht im Automatikbetrieb über die Sensorik. An den jeweiligen Aufgabestationen können die Zielorte für die Paletten ausgewählt werden. Die eingeschleuste Palette wird dann automatisch zur Einlagerungsposition transportiert.

Steuerungskonzept – zuverlässig & sicher

Das Bedienen und Kontrollieren der gesamten Anlage erfolgt über zwei Bedienpanels, welche in der Schaltschranktür und im Bereich des Bahnhofes 2 angebracht sind. Die Anlagefunktionen wie z.B. Umschaltung Handbetrieb oder Statusmeldung wird über das Bedienpanel und zusätzliche Bedienelemente gesteuert. Darüber hinaus ist der Automatikkreis der Anlage in mehrere Sicherheitsbereiche unterteilt. Die automatisierte Anbindung der Kellerbereiche erfolgt durch ein Sektion-Brandschutztor. Die dazugehörige Freifahrsteuerung wurde in der Steuerung umgesetzt. Notwendige Freiräume bzw. Überstiege für die Fluchtwege wurden ebenfalls integriert.

Fördertechnikkomponenten

Eckumsetzer

Ketten- & Rollenförderer

Drehtische

Dreh-Eckumsetzer

Staurollenförderer

Hubaufgabestation



Bahnhof 1 für die Palettenabnahme



Einlagerung der Paletten durch Brandschutztor

INFO . KONTAKT

KÖHL Maschinenbau AG

17, Am Scheerleck

6868 Wecker

Luxembourg

Tel.: +352 27 68 27 - 0

Fax: +352 27 68 27 - 99

info@koehl-mb.eu

www.koehl-mb.eu



Weitere Informationen

Service & Support

Tel.: +352 27 68 27 - 3838

service@koehl-mb.eu