

PL H-Serie



WWW.CHRONOSRICHARDSON.COM

AUTOMATISCHE SACK-PALETTIERSYSTEME ●●●

CHRONO-PAL™ PL 1200H, PL 1600H, PL 2500H



PALETTIERUNG

HOCHMODELL-PALETTIERER

PL H-Serie

Die Modellreihe **CHRONO-PAL™ PL 1200H/1600H/2500H** – mit hoher Zuführung wurde entwickelt, um den höheren bis hohen Leistungsanforderungen moderner Absacklinien gerecht zu werden. Die höhere Leistung der

Hochmodelle wird dadurch erreicht, dass hier die gesamte Lage auf die sich schrittweise absenkende Palette abgelegt wird und Prozesse gleichzeitig ablaufen.

ANWENDUNGSBEREICHE

Die CHRONO-PAL™ PL 1200H/1600H/2500H palettieren im 3er- oder 5er-Verband für handelsübliche Euro-, Industrie- oder Chemiepaletten aus Holz. Auf Anfrage können auch Paletten aus Stahl verwendet werden. Die Palettenabmessungen liegen zwischen 800 x 1.200 mm oder 1.000 x 1.200 mm. Die Beladehöhe der Standardmodelle beträgt max. 1.850 mm, bei Sonderausführungen bis 2.400 mm. Das max. Beladegewicht ist 2.000 kg. Dabei können die Sackabmessungen von 380-450 mm (Breite), 600-900 mm (Länge), 120-200 mm (Höhe) variieren. Verwendbar sind sowohl Säcke aus Papier, als auch aus Kunststoff, die mit granulierten, pulverigen oder stückigen Schüttgütern befüllt sind. Die Palettierer eignen sich für jegliche Art offener Säcke, die vernäht oder verschweißt wurden sowie für Ventilsäcke unterschiedlichen Materials.



HERAUSRAGENDE MERKMALE

- Je nach Leistungsanforderung von 900 bis zu 2.500 Sack/Stunde
- Vielseitig im Palettenbild
- Bedienerfreundlich und wartungsarm
- Optimale räumlich Anpassung durch modulare Bauweise
- Erweiterbar um zukünftige Anforderungen zu erfüllen
- Umfangreiches Zubehör erhältlich



CHRONO-PAL™ PL 1200H PL 1600H PL 2500H

3er-Verband (Sack/Stunde)	900	1.200	
5er-Verband (Sack/Stunde)	1.200	1.600	2.500*

* nur bei Zementsäcken in Verbindung mit der Kicker-Drehvorrichtung

TECHNISCHE DATEN

Druckluftverbrauch	50-100 NI/min
Betriebsluftdruck	5-6 bar
Spannungsversorgung	400 V, 3 Phasen, 50 Hz
Steuerspannung	24 V
Geräuschpegel	75-80 dB (A)



AUTOMATISIERUNG

DURCH

INNOVATION



PALETTIERUNG

HOCHMODELL-PALETTIERER

PL H-Serie

● ● ● FUNKTIONSABLAUF (BEISPIEL PL 1200H)

Die von der Absacklinie kommenden, befüllten Säcke werden zunächst durch die Sackpressvorrichtung (Bügelband) in eine flachere Form gebracht. In die richtige Lage gedreht, werden sie anschließend in der Zentraleinheit zu ganzen Lagen formiert. Bevor die gebildete Lage auf die Palette gelegt wird, wird sie von 4 Seiten elektro-mechanisch komprimiert. Die Lage wird auf die Palette abgelegt, nachdem sich der Übergabetisch geöffnet hat. Durch die Ablage der darauf folgenden Lagen wird die untere jeweils erneut komprimiert. Dies hat einen positiven Einfluss auf die Stabilität der gesamten Palette. Sämtliche mechanisch ausgeführten Bewegungen sowohl bei der Lagenbildung als auch im Transferbereich werden über Zahnriemen mit Frequenz-Umrichter und einem rotativen Messsystem kontrolliert. Die Steuerung der Anlage erfolgt über das in den Zentralsteuerschrank integrierte Bedienteil. Mit diesem Dialogterminal lässt sich das Palettierprogramm schnell ändern und für spätere Aufrufe abspeichern. Dadurch wird die Bedienung der Anlage sehr vereinfacht und ermöglicht den Einsatz der Anlage unabhängig von der Größe der Palette oder den Säcken.



START SACKTRANSPORT



SACK PRESSEN



SACK DREHEN



LAGEN BILDEN



LAGEN KOMPRIMIEREN

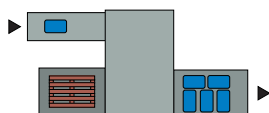


LAGEN ABLEGEN

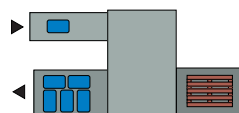
● ● ● ANGEPASSTE AUFBAUKONFIGURATION

Die modulare Bauweise mit fest definierten Schnittstellen erlaubt eine **optimale räumliche Anpassung**. Die Palettierautomaten sind in ihrem Aufbau so flexibel, dass sie den Anforderungen hinsichtlich ihrer Beschickung mit gefüllten Säcken und Leerpalletten sowie

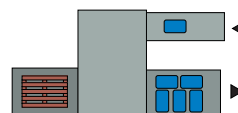
dem Abtransport der beladenen Paletten voll entsprechen. Schon in der Projektierungsphase, bei der Auswahl und Zusammenstellung der Komponenten durch unsere Ingenieure, wird auf eine bestmögliche Raumnutzung hingearbeitet.



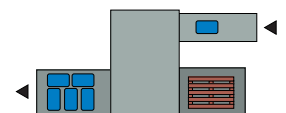
Aufbaukonfiguration AD



Aufbaukonfiguration AS



Aufbaukonfiguration BD



Aufbaukonfiguration BS



LAGEN- UND REIHENBILDUNG



AUTOMATISIERUNG

DURCH

INNOVATION



PALETTIERUNG

HOCHMODELL-PALETTIERER

PL H-Serie

MODULARES BAUPRINZIP

Der gezielte Einsatz von Peripheriegeräten garantiert einen vollautomatischen Funktionsablauf, einen störungsfreien Betrieb und eine erstklassige Qualität der Palettierung. Die modulare Bauweise ermöglicht weiterhin den

Einsatz des Palettierautomaten auch bei steigenden Leistungsansprüchen. So wird gewährleistet, dass Sie auch in Zukunft mit modernster Technik ausgestattet sind.

Module der Standardversion

- Egalisier- und Bügelband
- Rollenbahn mit Drehvorrichtung
- Zentraleinheit mit Lagenformations- und Übergabeeinheit
- Beladerollenbahn
- Leerpaletten-Gabelmagazin mit Vereinzelnungsrollenbahn
- Vollpalettenrollenbahn
- Bedienungs- und Wartungsbühne
- Zentralsteuerschrank mit separatem Bedienpult und Diagnoseermittlung

Die Flexibilität und Anpassungsfähigkeit des Palettierautomaten wird durch die Auswahlmöglichkeit bei den **Optionsbausteinen** noch verstärkt.

- Zusatzprogramme für die Steuerung
- Beladehöhe über Standardhöhe
- Leerpaletten-Zentriervorrichtung
- Automatischer Deckblattaufleger aus Pappe oder Folie als Unter- oder Zwischenlage
- Verschiedene Beleimungseinrichtungen
- Separates Staubband
- Separates Bedienteil
- Salz-/KunstdüngerAusführung

LAGENMUSTER

	2	3	4	4	5	6	6	6	7	7	8	8	8	10
Lagenmaße [mm]	1.000 x 1.000	1.200 x 800	1.200 x 800	1.090 x 1.090	1.200 x 1.000	1.200 x 900	1.200 x 900	1.200 x 1.200	1.200 x 700	1.160 x 1.000	1.200 x 900	1.200 x 900	1.100 x 1.100	1.200 x 1.100
Palettenmaße [mm]	1.000 x 1.100	1.200 x 800	1.200 x 800	1.100 x 1.100	1.200 x 800	1.200 x 800	1.200 x 800	1.200 x 1.200	1.100 x 800	1.200 x 1.000	1.200 x 800	1.200 x 800	1.100 x 1.100	1.200 x 1.000

●●● **MAXIMALE PALETTIERLEISTUNG FÜR HÖCHSTE ANSPRÜCHE**



Sackpressvorrichtung als Bügelband mit Dämpfungseinrichtung



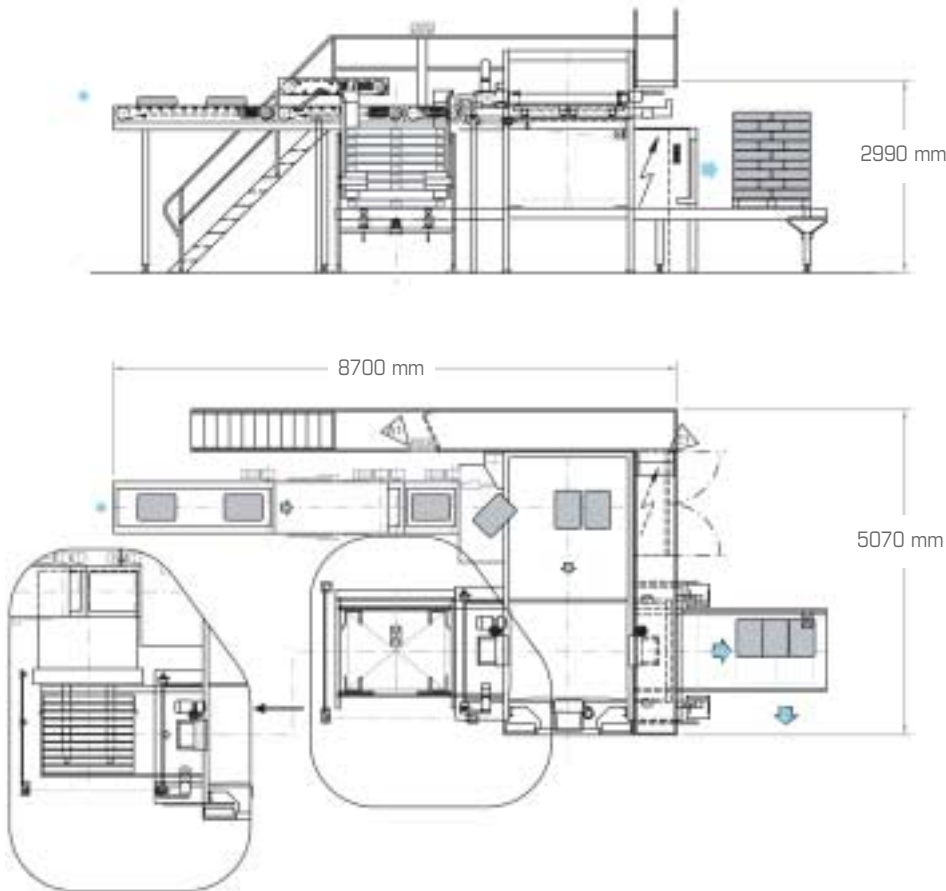
Der einlaufende Sack wird elektro-mechanisch um 90° gedreht



AUTOMATISIERUNG

DURCH

INNOVATION



WELTWEITE PRÄSENZ

Rivière-du-Loup, KANADA • Brea, USA • Hennef, DEUTSCHLAND

Viry-Châtillon, FRANKREICH • Nottingham, ENGLAND
Parma, ITALIEN • Bangkok, THAILAND, New Delhi, INDIEN

Die Gruppe **Chronos Richardson Systems** steht seit annähernd 125 Jahren sowohl in Europa als auch Asien für innovative Lösungen im Bereich Verpackungs- und Prozessautomation sowie für kundenorientierte, integrierte Komplettsysteme.

Sackverpackung und Palettierung in den Industriesegmenten Nahrungsmittel, Chemie, Kunststoffe, Kunstdünger, Zement sowie im Müllerei-Segment.

Auf dieser langjährigen Erfahrung basierend, ist unser Unternehmen, welches sich auf den Erfinder der ersten automatischen Waage zurückführen lässt, heute ein anerkannter Spezialist auf dem Gebiet der Wägetechnik, Gemengedosierung,

Chronos Richardson Systems gehört seit geraumer Zeit zum Unternehmensverbund „Industrial Equipment Group“ der kanadischen Premier Tech Gruppe, einem der weltweit größten Anbieter im Bereich flexibler Industrieverpackungen.

Finden Sie Ihre Lösung mit Chronos Richardson Systems.



Chronos Richardson Systems GmbH, DEUTSCHLAND

+49 (0) 2242 9335 0

+49 (0) 2242 9335 186

@ info@chronosrichardson.com

www.chronosrichardson.com

Ein Geschäftsbereich von Premier Tech

Die technischen Informationen in dieser Broschüre entsprechen zum Zeitpunkt der Drucklegung dem neuesten Stand und sind so erstellt, um einen allgemeinen Überblick über unsere Angebotspalette zu verschaffen. Wir behalten uns allerdings vor, einzelne technische Merkmale, Produkte oder deren Eigenschaften ohne weitere Ankündigung vollständig oder in Teilen zu verändern. Individuelle Lösungen oder aktuelle Einzelheiten stellen wir Ihnen gern nach Übersendung Ihres Anforderungsprofils zusammen. Eine Haftung oder Garantie für die Aktualität, Richtigkeit und Vollständigkeit der zur Verfügung gestellten allgemeinen Informationen und Daten ist ausgeschlossen. Irrtümer und Druckfehler sind vorbehalten, ein wie auch gearteter Anspruch wegen des Inhalts dieser Broschüre kann hieraus nicht hergeleitet werden. © Premier Tech Ltd. 2008