

Angebot / Offer 241111.7
Packetierung / Stapelautomat / Stackingdevice Type Henke

Packetierung / Stapelautomat	Packing and Stackingdive
Baujahr 1995	Manufacturing Year 1995
Für Brettgröße 1400 x 1100 mm	For Palletsize 1400 x 1100 mm
Mit Hydraulik / Mit El- Steuerung	With Hydraulic / With Electricianpanel

Zwischenverkauf & Irrtümer vorbehalten / Subject to prior sale & technical modification
Dieses Angebote erfolgt zu unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen

Preis + Mwst./ Price: Auf Anfrage / on Request

Konditionen/Terms: Nach Absprache / To be mutually agreed upon
Zahlung / Payment:

Preisstellung / Price Base: EURO ab Standort, nicht demontiert zzgl. Gesetzl. MwSt.
EURO Price ex location, not dismantled, + V.A.T.

Lieferzeit / Delivery Time: Nach Absprache / To be mutually agreed upon

Gebrauchte Maschinen älter als 4 Jahre unterliegen keiner Garantie. Die Abgabe solcher Maschinen und Einrichtungen erfolgt wie gesehen ohne jetzige und spätere Gewährleistung auf etwaige Rechts- oder Sachmängel. Ansprüche auf Wandlung, Minderung oder Schadensersatz sind ausdrücklich ausgeschlossen.

Eigentumsvorbehalt: Die ausgelieferte Ware bleibt bis zur vollständigen Bezahlung, auch nach Weiterveräußerung unser Eigentum.

All machines are not subject to warranty. The delivery of such machines and equipment occurs as seen without current and later warranty on any legal faults or material defects.
Claims to change decrease or damage substitute are expressly excluded.

Retention of title: the delivered goods remain up to entire (complete) payment, also after other resale, our property.

Best regards / Mit freundlichen Grüßen
Thomas Weniger
T. Weniger Industrieanlagen/Engineering
57072 Siegen / Germany
Tel.: + 49 0271 3190462
Fax: + 49 0271 3174133
Mail: Info@Betonsteinmaschinen.de
Web: www.Betonsteinmaschinen.de







4.1.5 Paketierautomat

(siehe Projektplan und Anhang)

Der Paketierautomat dient der Abnahme gefertigter Steinproduktlagen von der Abräumbahn und deren Stapelung auf die Steinpaket-Transporteinrichtung.

Der Arbeitstakt gliedert sich wie folgt:

- *Ausgangsstellung, Laufkatze mit offenem Vierseitengreifer steht über der Abräumbahn*
- *Absenken des Vierseitengreifers bis zur unteren Endlage*
- *Schließen des Vierseitengreifers*
- *Anheben der erfassten Steinlage bis zur oberen Endlage*
- *Optional: Drehung des Vierseitengreifers um 180°*
- *Fahrbewegung der Laufkatze bis über die Steinpaket-Transporteinrichtung*
- *Absenken des Vierseitengreifers bis zur unteren Endlage*
- *Öffnen des Vierseitengreifers, absetzen der Steinlage*
- *Anheben des Vierseitengreifers bis zur oberen Endlage*
- *Optional: Drehung des Vierseitengreifers um 180°*
- *Fahrbewegung der Laufkatze bis über die Abräumbahn*
- *Ausgangsstellung*

4.1.5.1 Technischer Aufbau des Paketierautomaten



Der Paketierautomat ist unter Verwendung von Stahl-Hohlprofilen als Portalkonstruktion ausgeführt.

Auf der Brücke des Paketierautomaten fährt die über einen Kegelradgetriebemotor bewegte Laufkatze mit Drehwerk und angebautem Vierseitengreifer.

4.1.6 Laufkatze zum Paketierautomat

(siehe Projektplan und Anhang)

4.1.6.1 Technischer Aufbau der Laufkatze zum Paketierautomat

Die Laufkatze besteht aus einem als Stahl-Hohlprofil-Konstruktion ausgeführten Gestell und fährt auf Laufrollen.

Die vertikale und horizontale Führung der Laufkatze wird durch Stütz- bzw. Kurvenrollen gewährleistet.

Der Antrieb der Laufkatze erfolgt über einen Kegelradtriebemotor. Die Führung des Drehwerks in der Laufkatze erfolgt über Prismenrollen.

4.1.7 Drehwerk zum Paketierautomat

(siehe Projektplan und Anhang)

4.1.7.1 Technischer Aufbau des Drehwerks zum Paketierautomaten

Das in die Laufkatze eingebaute Drehwerk mit doppeltem Führungsmast läuft in Prismenrollen und ist als Stahl-Hohlprofil-Konstruktion ausgeführt. Der zum Antrieb des Führungsmastes eingebaute Kegelradtriebemotor ist in Aufnahmetraversen befestigt.

Das Drehwerk ist mit einem Vierseitengreifer ausgerüstet und wird durch einen Flachtriebemotor betätigt.

4.1.8 Vierseitengreifer zum Paketierautomat

(siehe Projektplan und Anhang)

4.1.8.1 Technischer Aufbau der Vierseitengreifer

Die Haupt- und Nebenbacken der Vierseitengreifer werden über jeweils einen Hydraulikzylinder betätigt. Der Hub der Backen erfolgt über Gestänge und

Drehkreuz. Die Backen sind in Laufrollen gelagert, die von Stahlbau-Hohlprofilen aufgenommen werden. Um ein sicheres Handling der Steinlagen zu gewährleisten, sind Haupt- und Nebenbacken mit Gummi-Metall-Schienen ausgerüstet. Die Gestänge der Vierseitengreifer sind zweifach (Hauptbacken) bzw. dreifach (Nebenbacken) einstellbar, um eine optimale Anpassung an die Steinformate zu ermöglichen.

The packaging automat

the acceptance of manufactured stone product situations of the clearing course and their stacking serves 4.1.5 packaging automat (see project plan and appendix) on the stone package transport equipment.

The clock rate is arranged as follows: Starting position, trolley with open four-side grip arm stands over the clearing course. Lower the four-side grip arm up to the lower end position. Latches of the four-side grip arm

- raising of the seized stone situation up to the upper end position
- Optionally: Turn of the four-side grip arm around 180°
- Movement of the trolley to over the stone package transport equipment
- lowering the four-side grip arm up to the lower end position
- Open the four-side grip arm, set off for the stone situation
- Raise the four-side grip arm up to the upper end position

-Optionally: Turn of the four-side grip arm around 180°

-Movement of the trolley to over the clearing course

-Starting position

4.1.5.1 technical structure of the packaging automat.

the packaging automat is implemented using steel hollow sections as portal construction.

On the bridge of the packaging automat the trolley with turning work and cultivated four-side grip arm, moved over a mitre gear engine, drives.

4.1.6 trolley to the packaging automat

(see project plan and appendix)

4.1.6.1 technical structure of the trolley to the packaging automat

the trolley consists of a rack implemented as steel hollow section construction and drives on castors.

The vertical and horizontal guidance of the trolley becomes by Stützbzw. Cam rollers ensures.

The drive of the trolley is made by a mitre gear engine. The guidance of the turning work in the trolley is made by prism roles.

4.1.7 turning work to the packaging automat

(see project plan and appendix)

4.1.7.1 technical structure of the turning work to the packaging automat

the turning work with double guidance mast, built into the trolley, runs in prism roles and is implemented as steel hollow section construction. The mitre gear engine inserted for the drive of the guidance mast is fastened in photograph cross beams.

The turning work is equipped and by a flat gear motor is operated with a four-side grip arm.

4.1.8 four-side grip arms to the packaging automat

(see project plan and appendix)

4.1.8.1 technical structure of the four-side grip arms

the main and Nebenbacken of the four-side grip arms are operated via in each case a hydraulic cylinder. The stroke of the cheeks is made by linkages and spider. The cheeks are stored in castors, which are taken up by steel structure hollow sections. In order to ensure a safe handling of the stone situations, main and Nebenbacken are equipped with rubber metal rails. The linkages of the four-side grip arms are double (main cheeks) and/or. three-way (Nebenbacken) adjustable, in order to make an optimal adjustment possible to the stone formats.

