

Boxen-Stapel-Systeme

Typen: BoSS-L/H und BoSS-C



BoSS L/H

Mit dem SCHUMA-Boxen-Stapelsystem BoSS können Behälter auf kleinster Fläche automatisch ab- bzw. aufgestapelt werden. Stapelfähige Behälter werden vom SCHUMA-BoSS-L (low) abgestapelt und der Produktionsmaschine zugeführt.

Je nach Bedarf können die befüllten Behälter im SCHUMA-BoSS-H (high) wieder aufgestapelt oder auf eine Rollenbahn ausgeschoben werden.

Option: Über den Stapelzubringer BoSS-Z können dem Abstapler BoSS-L Boxenstapel gezielt zugeführt werden.



BoSS-C

Das Boxenstapelsystem BoSS-C wurde entwickelt, um bei engen Platzverhältnissen die doppelte Kapazität an Boxen als bisher bereitzustellen. Durch das neue Konzept, mit der oberen Überschubeinheit der Boxen, ist eine maximale Platzausnutzung gewährleistet. Standardmäßig werden Boxen mit den Euro-maßen 600 x 400 mm Grundfläche verarbeitet. Sondermaße können jedoch genauso realisiert werden. Die Stapelhöhe ist bis 4000 mm möglich.

Die Anlage wird komplett mit Steuerung Siemens S7 inklusive Bediengerät geliefert. Digitalfunktionsanzeige mit Parametereinstellung. Eine Steckdose (400V-16A-CEE oder wahlweise 230V-Schuko) für ein Zufuhrband ist integriert.

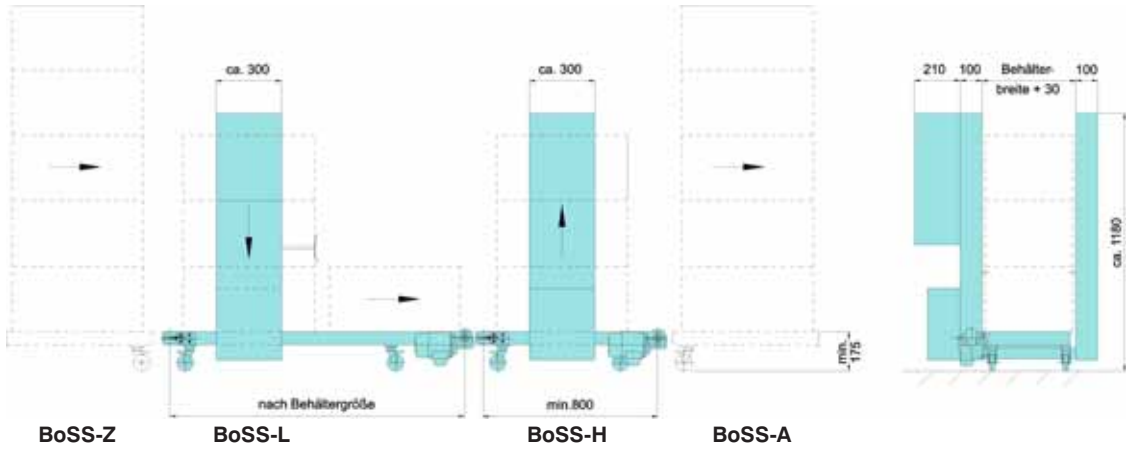
Durch Vario-Aufbau des SCHUMA-BoSS-L und BoSS-H sind folgende Behältergrößen möglich:

- Länge: 300 - 800 mm
- Breite: 400 - 600 mm
- Höhe: 80 - 400 mm

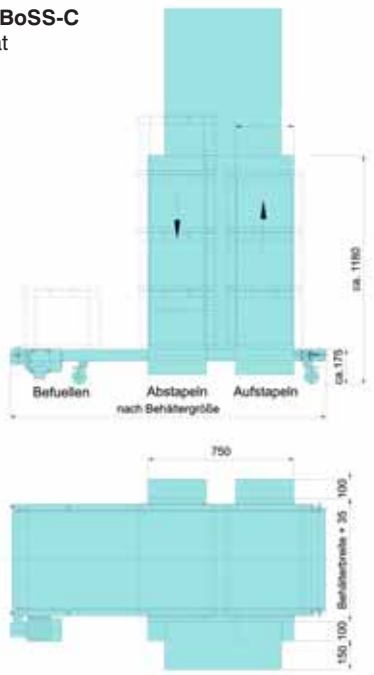
Andere Ausführungen möglich.

Über das Bediengerät kann die Zyklenzahl für die Boxenbefüllung programmiert werden. Die Gesamtzyklenzahl und diverse Einstellungen können am Display abgerufen werden. Der Zählimpuls muss von der Bearbeitungsmaschine als potentialfreier Schließer kommen.

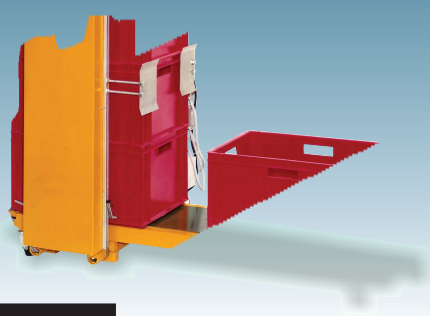
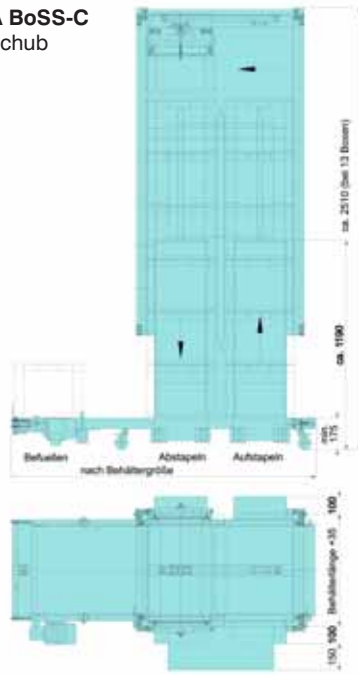
Geräteausführung: Stabile St-Rechteckrohrkonstruktion mit Pulverbeschichtung. Seitlicher Aufbau in eloxierten Al-Nutenprofilen für optimale Flexibilität. Belastung des Standardgerätes bis 1600 N.



SCHUMA BoSS-C Grundgerät



SCHUMA BoSS-C mit Überschub



BoSS-L



TraSSy L/H/U



Sonderboxenstapler

SCHUMA
Maschinenbau
GmbH
Heinrich-
Kahn-Straße 63
D-89150 Laichingen
oder
Postfach 1308
D-89146 Laichingen
Tel. 0 73 33/96 09-0
Fax 0 73 33/96 09-99
e-mail:
info@schuma.com
www.schuma.com

Verteilerrutsche VR



Die SCHUMA-Verteilerrutsche Typ VR dient zur gezielten Befüllung von Kartons, Behältern oder Säcken.

Durch programmgesteuertes Weiter-takten der Verteilerrutsche wird jedes Gebinde mit der voreingestellten Teileanzahl (Zykluszahl) bzw. mit der voreingestellten Füllmenge befüllt.

Ein integrierter Gesamtzyklen-zähler addiert alle Maschinen-zyklen auf (→ gesamte Produktionsmenge; optional). Der Drehwinkel bzw. die Laufstrecke ist mit Hilfe von Schaltnocken stufenlos einstellbar.

Die Anlage wird komplett mit **elektronischer Zählsteuerung** geliefert. Vorwahlzähler 5-stellig programmierbar. Eine Steckdose wahlweise 230 V oder 400 V ist angebaut. Über diese Schnittstelle kann ein externes Befüllband angeschlossen werden. Die elektrische Kopplung der Verteilerrutsche an die Produktionsmaschine erfolgt potentialfrei über die Maschinenschnittstellen. Steuerung umstellbar auf zeitabhängige Befüllzeit.

Gestell aus eloxierten Aluminiumprofilen. Ausführung mit feststellbaren Fahrrollen. Höhenverstellbare Verteilerrutsche aus rostfreiem Edelstahl.

Antrieb: Drehstromgetriebemotor wartungs- und verschleißfrei
400 V - 50 Hz
4m Kabel + 16 A CEE-Stecker

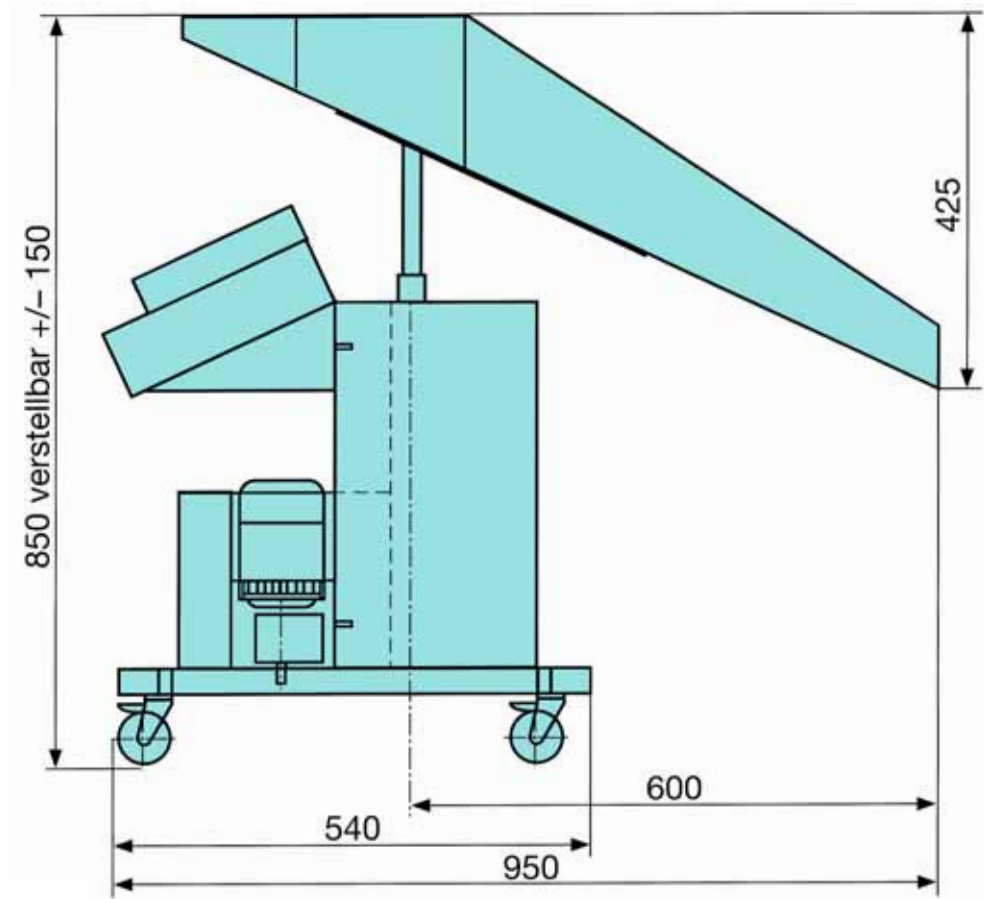
Bis zu 6 Stoppositionen stufenlos einstellbar. Drehwinkel bis 360°.

Über ein Steuerungssignal der Verteilerrutsche (potentialfreier Öffner):

- kann die Produktionsmaschine stillgesetzt werden (optional)
- eine Signaleinrichtung betätigt werden (optional)



Verteilerrutsche VR



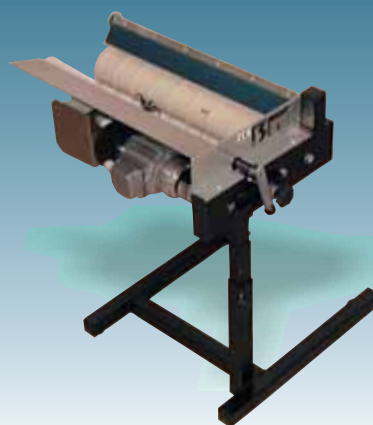
Technische Änderungen vorbehalten.



Drehteller



PRO-WA



SSE

SCHUMA
Maschinenbau
GmbH
Heinrich-
Kahn-Straße 63
D-89150 Laichingen
oder
Postfach 1308
D-89146 Laichingen
Tel. 0 73 33/96 09-0
Fax 0 73 33/96 09-99
e-mail:
info@schuma.com
www.schuma.com

Tray-Stapel-System

TraSSy Z/L/H/A (U)



TraSSy L/H/U

Mit dem SCHUMA-Tray-Stapel-System TraSSy können verschiedenste Werkstückträger auf kleinstem Raum automatisch ab- bzw. aufgestapelt werden.

Das Gerät ist in Modulbauweise aufgebaut und kann somit den entsprechenden Bedürfnissen angepasst werden. Die Anlage ist mit einer SPS ausgestattet und kommuniziert potentialfrei mit der Bearbeitungs- oder Handhabungsmaschine. Die Anlage kann als Linearstrecke oder in U-Form Typ TraSSy L/H/U (wie oben abgebildet) geliefert werden.

Durch das neu entwickelte System mit pneumatischen Klinken und Zweistufenhubeinheit können auch sehr labile Tray's noch relativ sicher gehandhabt werden.

Durch unsere bewährten Zentriereinheiten und andere Optionen aus unserem langjährigen Staplerprogramm können wir viele spezielle Probleme unserer Kunden lösen.



TraSSy Z/L/H/A



TraSSy L/H

TraSSy Z/L/H/A

TraSSy A

TraSSy H
Aufstapler

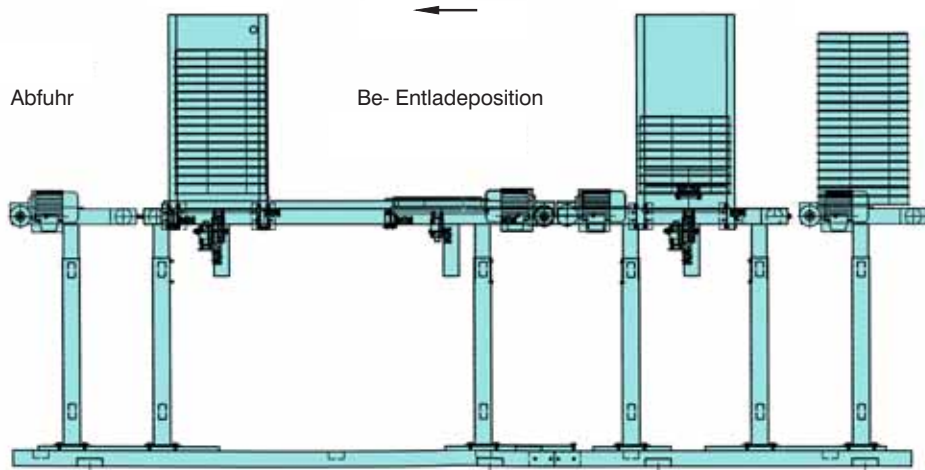
Förderrichtung

TraSSy L
Abstapler

TraSSy Z
Stapelzufuhr

Abfuhr

Be- Entladeposition

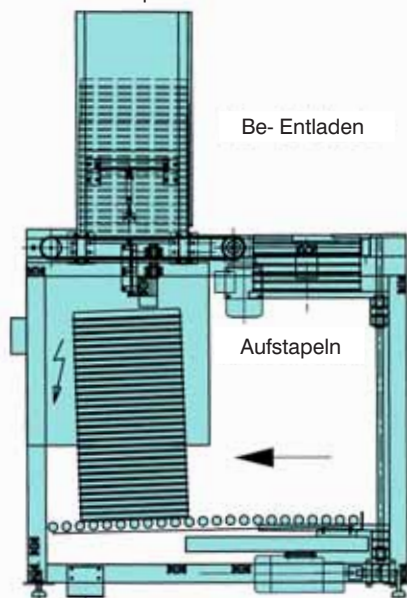


TraSSy L mit Lift

Entstapeln

Be- Entladen

Aufstapeln



SCHUMA-Lift mit
Etagen-Förderbändern



Mit dem SCHUMA-Lift in Verbindung mit dem SCHUMA-Boxenstapelsystem oder dem SCHUMA-Etagenförderband können Behälter oder Teile vollautomatisch auf kleinster Grundfläche gespeichert bzw. gestapelt werden; z.B. nach einem Handlinggerät, als Kühlstrecke usw.

Der SCHUMA-Lift besteht aus einer Hubsäule, an der ein Fördersystem höhenverfahrbar befestigt ist. Durch Vor- oder Rücklauf des Fördersystems und durch vertikalen Hub können vorgegebene Positionen angefahren werden.

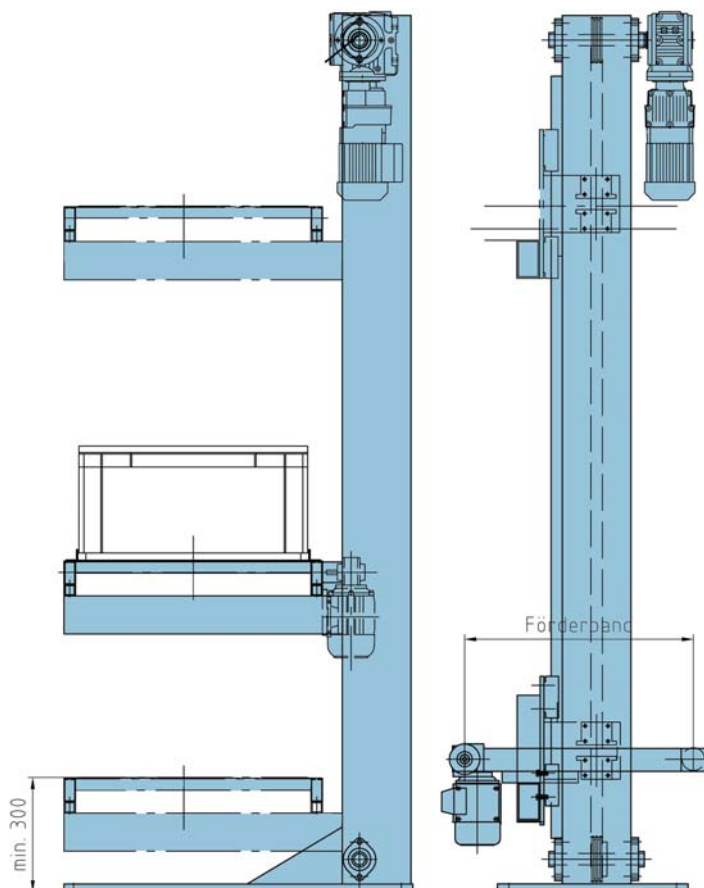
Der Werkstückträgerlift dient zur ergonomischen Höhenregulierung.

Die Anlagen werden mit oder ohne Steuerung geliefert. Das Fördersystem auf dem SCHUMA-Lift bringt die Teile oder Behälter nach dem Beladen in die vorprogrammierten Positionen.

Die Höhenverstellung des Fördersystems im SCHUMA-Lift erfolgt elektromotorisch oder pneumatisch und wird über Endschalter abgetastet. Die Liftanlagen werden dem kundenspezifischen Problem entsprechend konzipiert und gebaut.

In Verbindung mit der SCHUMA-Etagen-Förderanlage erhält man einen beliebig großen Stauraum. Die einzelnen Etagen der Anlage werden nach Bedarf vom SCHUMA-Lift angefahren.

Zum Beispiel kann das Handling-Gerät auf die oberste Etage ablegen. Diese taktet dann in Richtung Lift weiter. Die Teile, die dann auf den Lift gelangen, werden nun in die anderen Etagen abgesenkt, aus dem Lift ausgefahren und in der jeweiligen freien Etage gespeichert.



SCHUMA-Etagenanlage mit Lift und Zwischenlagenübersetzer



SCHUMA-Werkstückträgerlift

SCHUMA
Maschinenbau
GmbH
Heinrich-
Kahn-Straße 63
D-89150 Laichingen
oder
Postfach 1308
D-89146 Laichingen
Tel. 0 73 33/96 09-0
Fax 0 73 33/96 09-99
e-mail:
info@schuma.com
www.schuma.com



Der Drehteller ist - in Verbindung mit einem Förderband - ein Teilespeicher. Produzierte Teile können gezählt und gespeichert werden. Die Teile können entweder in Säcke, Behälter oder Kartons, die auf dem Drehteller stehen, gefüllt werden.

Ist in einem Behältnis die vorgegebene Menge Teile, läuft der Drehteller elektromotorisch zum nächsten Behältnis. Die Laufstrecke ist am Tellerrand über stufenlos verstellbare Nocken codierbar.

Die Anlage wird komplett mit Steuerung und einschließlich Fahrrollen geliefert. Eine Steckdose (wahlweise 230 V oder 400 V) zum Anschluss eines Förderbandes, ist angebaut.

Steuerungsvarianten seitlich oder mittig:

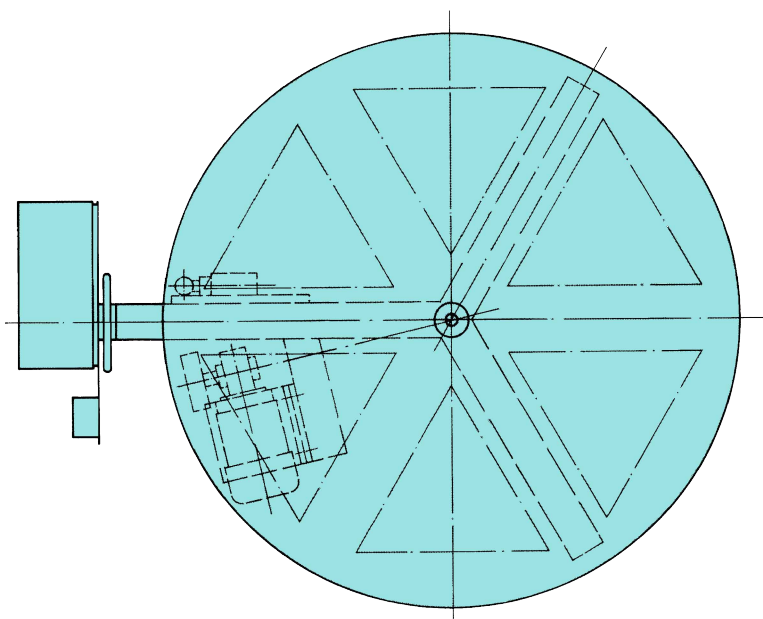
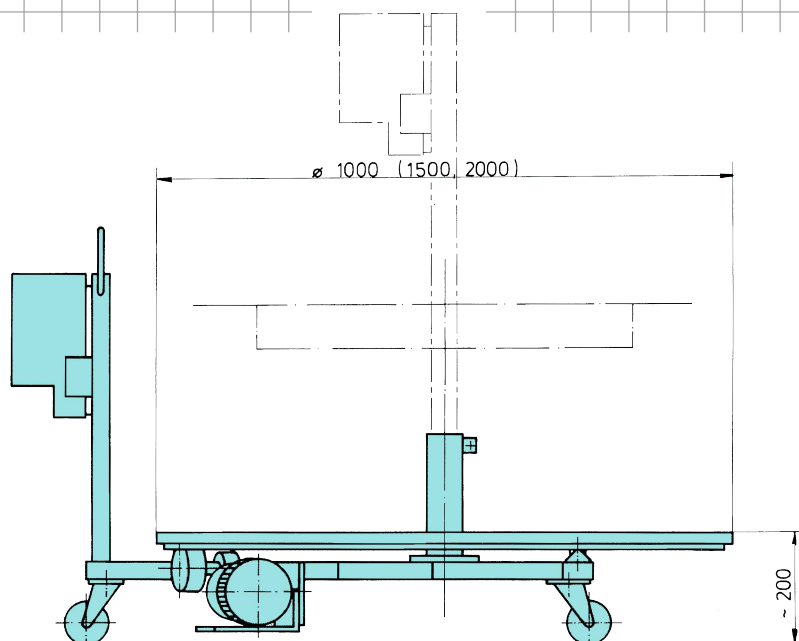
Elektromechanische Zählsteuerung:

- einstellbarer Zyklus-Zähler
- Anzeige der im Behälter befindlichen Zyklenzahl
- Anzeige der Gesamt-Zyklenzahl

Steckdose für Befüllband (wahlweise Schuko 230 V oder CEE 400 V)

Zeitsteuerung:

Baugleich Zählsteuerung jedoch Behälterwechsel nach einstellbarer Zeit (max. 10 Std.).



Drehteller



Etagen-Drehteller



Puffer-Drehteller



Etagen-Drehteller mit Seitenkanal

SCHUMA
Maschinenbau
GmbH
Heinrich-
Kahn-Straße 63
D-89150 Laichingen
oder
Postfach 1308
D-89146 Laichingen
Tel. 0 73 33/96 09-0
Fax 0 73 33/96 09-99
e-mail:
info@schuma.com
www.schuma.com

BEUPA



De SCHUMA-zakkenpackmachine is een vervolg op het direct verpakken van producten na de productie.

Hiervoor worden plasticzakken gebruikt, welke direct van een PE-buisfolierol worden vervaardigd.

De zakken worden automatisch op lengte gesneden en de bodem gelast.

De aan één zijde gesloten plasticzak wordt onder een vulgoot gepositioneerd, gevuld en aansluitend aan de bovenzijde gelast.

Tijdens het wisselen van de plasticzak worden de producten via een tussenbuffer opgevangen. De zakkenpackmachine kan voor plasticzakken worden ingezet tot een maximale breedte van 400 mm; lengte tot 600 mm.

Uitvoeren van de gevulde zakken geschiedt via een transportband.

Buitenmaten van de verpakkingmachine: 2.000 mm x 1.000 mm x 2.000 mm (lxbxh).

Richtprijs: ca € 20.000,-