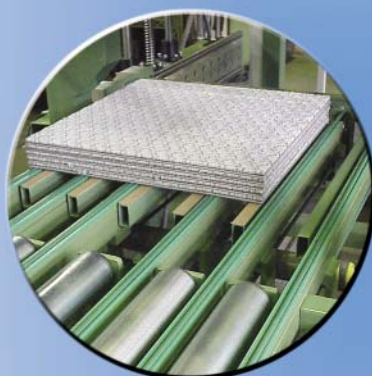
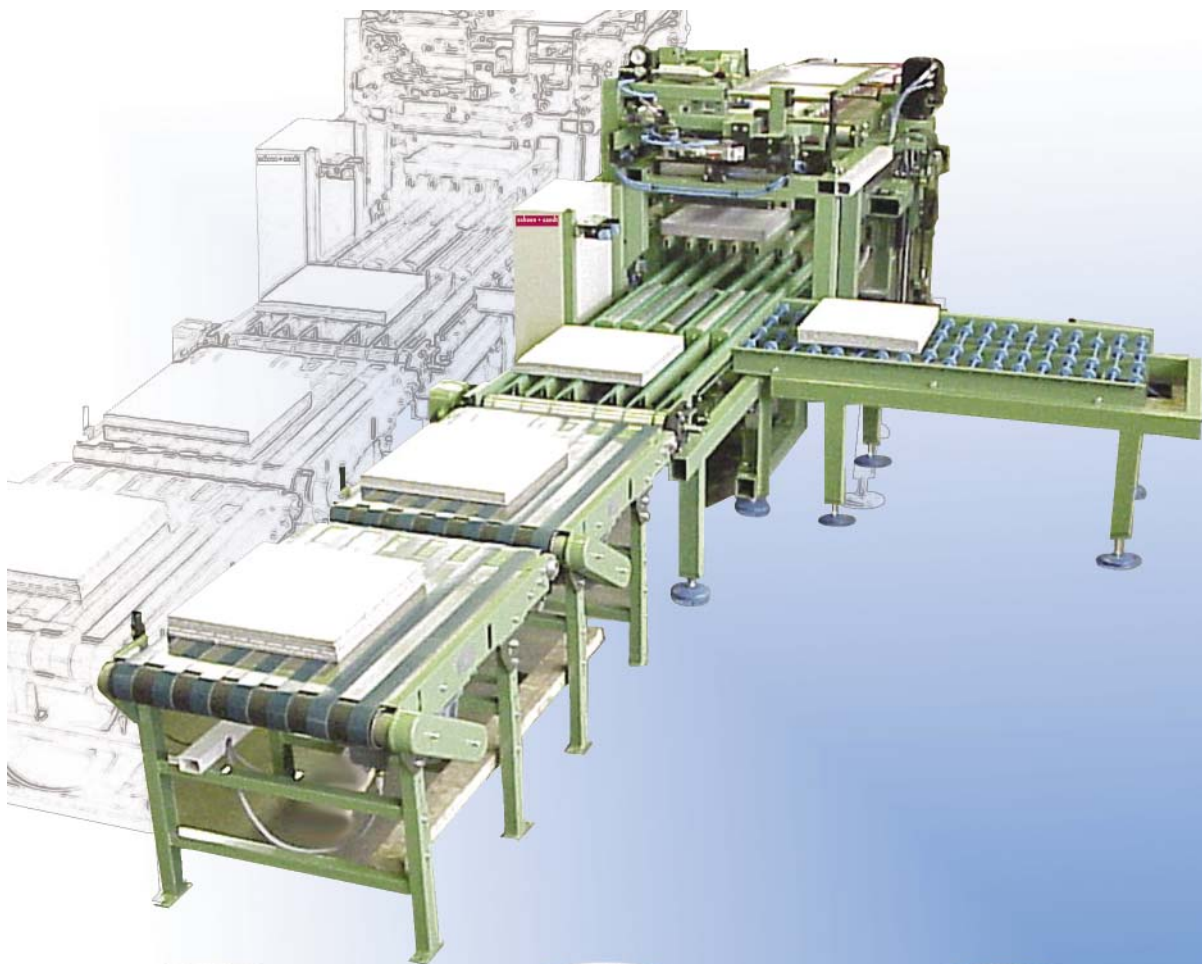


5010

schoen + sandt

Stapelvorrichtung für Fliesen

Stacking Unit for Carpet Tiles



STANZMASCHINEN

Stapeleinrichtung Typ 5010

für Teppichfliesen Größe 18“ bis 24“

Mit Beschleunigungsband für die ankommenden Fliesen.

Am Ende des Beschleunigungsbandes fallen die ankommenden Fliesen in ein absenkbares Stapelmagazin und werden durch Schieber kantengleich ausgerichtet.

Sobald die vorgewählte Stückzahl erreicht ist, fährt ein Non-Stop-Rechen ein, auf welchen die ankommenden Fliesen zwischengestapelt werden. Gleichzeitig wird der Stapel im Magazin auf das Abtransportband abgesenkt, welches den Stapel aus dem Magazin transportiert.

Sobald der Stapel aus dem Magazin abtransportiert ist, fährt der Non-Stop-Rechen zurück, die zwischengestapelten Fliesen fallen in das Magazin, welches sich mittlerweile wieder in Stapelposition befindet.

Fliesengröße: 18“ bis 24“
(450 mm bis 610 mm)
Stapelhöhe: max. 10“ (250 mm)
Leistung: max. 100 Fliesen/min.
(bei Fliesengröße 18“)

OPTIONEN:

An der Auslaufseite der Stapeleinrichtung kann der Fliesenstapel durch einen pneumatisch löfzbaren, angetriebenen Rollengang um 90° umgelenkt und entweder auf einen antriebslosen Rollengang, welcher als Staustrecke dient, oder auf einen angetriebenen Rollengang mit 2 getrennten Antrieben transportiert werden, welcher den Stapel einem Kartonierer zuführt. Bei Belegung des angetriebenen Rollengangs erfolgt Aussteuerung des Stapels auf die Staustrecke mittels des löfzbaren Rollenganges.

Stacking Unit Type 5010

for carpet tiles of size 18“ to 24“ (450 mm to 610 mm)

With acceleration conveyor for the arriving tiles.

At the end of the acceleration conveyor the arriving tiles fall into a lowerable stacking magazine and are aligned edge to edge by means of pushers.

After having reached the preselected number of pieces, a non-stop rake moves in, onto which the following tiles are stacked intermediately.

At the same time, the stack in the magazine is lowered onto the delivery conveyor, which transports the stack out of the magazine.

As soon as the stack is transported out of the magazine, the non-stop rake moves back, the intermediately stacked tiles fall into the magazine which is in stacking position again.

Tile size: 18“ to 24“
(450 mm to 610 mm)
Stacking height: max. 10“ (250 mm)
Output: max. 100 tiles/min.
(for tiles size 18“)

OPTIONS:

On the delivery side of the stacking unit the tile stack can either be guided by 90° by means of a pneumatically liftable driven roller conveyor onto a non-driven roller conveyor, which serves as buffer station or it can be transported onto a driven roller conveyor with 2 individual drives, which transports the stack to a following packaging unit.

If the roller conveyor is occupied, the stack is transported onto the buffer station by means of the liftable roller conveyor.

- technische Änderungen vorbehalten / *subject to technical modifications* -