

Depotstationen / Teilepuffer Materialweiche

TORO-systems DS - MW

Teileweiche zum stückzahlgenauen Befüllen mehrerer Behälter.

Die Depotstation
TORO-systems DS - MW
dient der automatischen,
stückzahlgenauen Teileabfüllung an
Spritzgießmaschinen.

Durch den Aufbau der Materialweiche als
Einzelgerät kann diese einfach vor
vorhandenen Förderbändern aufgestellt
werden.

Zur mechanischen Einstellung der
Depotstation sind lediglich 2 Sensoren
auf die Start- und End-Position zu
verschieben. Die Haltepunkte der
anderen Stationen werden durch die
Steuerung automatisch berechnet.

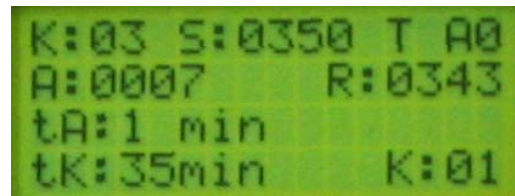
An der Fernbedienung kann die:

- Soll-Schusszahl pro Gebinde
 - Anzahl der Gebinde
 - Bandtaktung (ein / aus)
 - Alarm (ein / aus)
- einfach vorgewählt werden.

Die Steuerung ermöglicht jederzeit die
volle Kontrolle:

- Ist-Zähler (aktuelle Box)
- fehlende Zyklen (aktuelle Box)
- Füllzeit (aktuelle Box)
- Füllzeit einer kompletten Box

Der Zählimpuls für die Steuerung kann
standardmäßig von der Maschine oder
einem optionalem Zwischenstecker für
ein Hydraulikventil kommen.



Technische Daten:

Über den eingestellten Schwenkbereich können wahlweise bis zu 20 Einzelbehälter gleichmäßig befüllt werden

Behälter: bis 20 Behälter

Antrieb: 45 Watt, Drehstrom

Befüllhöhe: DS - MW1 1030-1490 mm; DS - MW2 860 - 1050mm
Rutscheneinlaufkante bei Normalstellung

Auslaufhöhe: DS - MW1 755 - 1050 mm; DS - MW2 607 - 755 mm
Rutschenauslaufkante bei Normalstellung

Einlaufbreite: max. 500 mm (Durchmesser)

Auslaufbreite: 150 - 250 mm einstellbar

Rutschenlänge: projizierter Rutschenradius ca. 420 mm

Rutschenwinkel: stufenlos einstellbar von 30 - 40 °

Steuerung: Sprache einstellbar
CEE-Steckdose (für Förderband)
Bandtaktung
Schwenkbereich frei einstellbar
(abhängig von Winkelstellung der Rutsche)
Behälteranzahl 1 - 20
Soll-Schusszahl pro Behälter
Alarm (bei Fahrbewegung)
Alarm bei Befüllung letzter Behälter (wählbar)
Anzeige aktueller Behälter
Anzeige der Ist-Schusszahl im aktuellen Behälter
Anzeige der fehlenden Zyklen des aktuellen Behälters
Anzeige der Füllzeit des aktuellen Behälters
Anzeige der Füllzeit eines Behälters



Zählimpuls: potentialfreier Kontakt der Verarbeitungsmaschine
Impuls der Verarbeitungsmaschine (z.B. Hydraulikventil mittels Zwischenstecker)

Optionen: Zwischenstecker für Hydraulikventil (Zählimpuls)
Taktung für Förderbänder mit einem Ein-Taster (gemäß CE, Sicherung gegen unbeabsichtigtes Anfahren) inkl. Motorschutzschalter 0,6 - 1 A (andere Größen auf Anfrage)

Aufbaubeispiele für TORO-systems DS - MW (Standardgröße)

