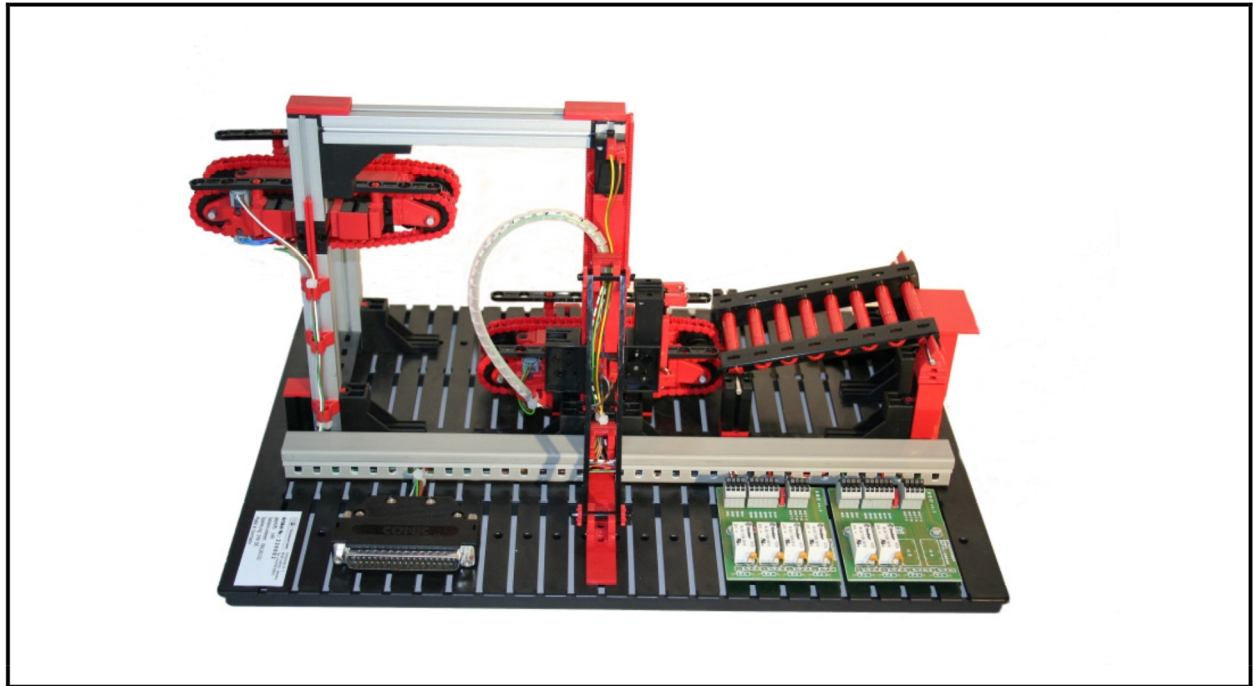


Palettenhubtisch *Lifting Table*

Artikel-Nr. *Article No.* 220002



Das Modell Palettenhubtisch simuliert eine diskontinuierlich arbeitende Hubeinrichtung für Stückgüter, wie sie beispielsweise in der Verpackungsindustrie eingesetzt wird. Der Palettenhubtisch besteht aus einer Rollenbahn (Schwerkraftförderer), einem ortsfesten und einem in seiner vertikalen Achse verfahrbaren Tragkettenförderer. Im Simulationsablauf wird eine Palette über drei Transporteinheiten in horizontaler und vertikaler Richtung verfahren: Die Palette wird über die Rollenbahn zum verfahrbaren Tragkettenförderer, der sich in seiner unteren Endlage befindet, transportiert. Sein Kettenantrieb wird so lange in Betrieb gesetzt, bis das Transportgut seine Sollposition erreicht hat, die durch einen induktiven Näherungsschalter erkannt wird. Anschließend wird der Tragkettenförderer in seine obere Endlage, auf das Niveau der ortsfesten Fördereinheit, verfahren. In dieser Stellung setzen beide Kettenantriebe ein, so daß die Palette an die ortsfeste Einheit übergeben wird. Wiederum wird die Palette bis zu einer Sollposition gefahren, die durch einen induktiven Näherungsschalter erkannt wird. Die zugmittelbetriebenen Komponenten des Modells können das Arbeitsspiel auch in umgekehrter Richtung ausführen.

The model lifting table simulates a discontinuously working lift for unit loads as used in packaging industries. The pallet lifting unit consists of a roller conveyor (gravity-driven) and two power-driven conveyor chains, one of them being fixed, one being portable in its vertical axis. The simulated process shows a pallet being moved horizontally and vertically by three conveying units: The pallet is transported to the portable conveyor chain in its low-end position by the roller conveyor. Its drive runs until the pallet has reached a specified position. An inductive proximity switch indicates this position. After this the conveyor chain gets lifted to its upper end position, which has the same level as the fixed hauling system. Both drives run to transfer the pallet onto the fixed unit. As before, the pallet gets transported to a specified position, indicated by an inductive proximity switch. The power-driven components of the model are fit to run back this sequence of operation.

<u>Technische Daten / Technical data:</u>		
Versorgungsspannung <i>Power supply of sensors and actuators</i>	:	24 V DC
Sensoren <i>Sensors:</i>		
Induktive Näherungsschalter <i>Inductive proximity switches</i>	:	2
Mechanische Taster <i>Mechanical switches</i>	:	2
Aktoren <i>Actuators:</i>		
Motoren mit zwei Laufrichtungen <i>Motors with two directions</i>	:	6
Steuerungsanforderungen <i>Control System Requirements:</i>		
Digitaleingänge (+ lesend) <i>Digital Inputs (+ reading)</i>	:	4
Digitalausgänge (+ schaltend) <i>Digital Outputs (+ switching)</i>	:	6
Abmessungen <i>Dimensions</i>		
(L x B x H) (<i>W x D x H</i>)	:	390 x 270 x 215 mm
Gewicht <i>Weight</i>	:	1,5 kg

Achtung: Zum Betrieb des Modells benötigen Sie eine geeignete Steuerung (z. B. SPS), die nicht im Lieferumfang enthalten ist!

Please note: For running this model you need a special control system (e. g. PLC)!