

STAPLER



FUNKTION UND ANWENDUNG

Der STAPLER dient der platz sparenden Lagerung ungenutzter Behälter sowie deren Wiedereinbringung in die Anlage in gestapelter Form, sobald sie wieder benötigt werden.

Leere oder befüllte Behälter werden nacheinander auf der Fördertechnik angeliefert und in die Maschine transportiert. Dort werden die Behälter angehoben. Erreicht der Stapel eine bestimmte Höhe, wird er in eine Pufferzone befördert.

Dieses System stapelt auch befüllte bzw. verschlossene Behälter.

VORTEILE

- ▶ Kosteneinsparung gegenüber manueller Arbeit
- ▶ Entlastung der Mitarbeiter von monotoner, körperlich anstrengenden Tätigkeit
- ▶ Zuverlässig und leicht zu warten
- ▶ Geringer Energieverbrauch
- ▶ Lösungen für alle Behältertypen verfügbar
- ▶ Produktschonende Stapelung von befüllten Behältern

RETURN-ON-INVESTMENT (BEISPIEL)

| | Einfachsystem | Zweifachsystem | Schwerlaststapler |
|-------------------|------------------|------------------|-------------------|
| Maximale Leistung | 800 t/h | 1.800 t/h | 1.000 t/h |
| Ø Tagesleistung | 4.000 t/d | 16.000 t/d | 8.000 t/d |
| ROI | 1,8 Jahre | 0,6 Jahre | 0,7 Jahre |

t/h = Behälter/Stunde, t/d = Behälter/Tag

TECHNISCHE DATEN

| | |
|---|--|
| Durchsatz | 1.200 bis 1.800 Behälter |
| Fördergeschwindigkeit | 0,3 – 0,9 m/s |
| Nennbreite der verwendeten Fördertechnik | 275 – 525 mm |
| Maximale Höhe des zugeführten Behälterstapels | 1.500 mm |
| Anschlußleistung elektrisch | 1 kW; 2,5 kW (Schwerlastausführung) |
| Druckluftbedarf | 6 bar, 150 – 250 l/min; 50 l/min (Schwerlastausführung) |
| Geräusch | < 75 dB |

