

OCS 150

OCS 150 hängconveyor hanterar laster upp till 150 kg/m bana och erbjuder flexibla plock-, lagrings- och produktionslösningar samtidigt som stora och värdefulla golvytor frigörs. En komplett lösning – från inlastning, plockning och lagring – fram till utleverans. Systemet ger dig dessutom många fördelar genom kortare genomloppstider och mindre material i arbete.

Med OCS 150 hängconveyor får du en optimal transportlösning och ett jämnare flöde med ett av de mest lönsamma och tillförlitliga hängtransportörsystem som finns på marknaden.

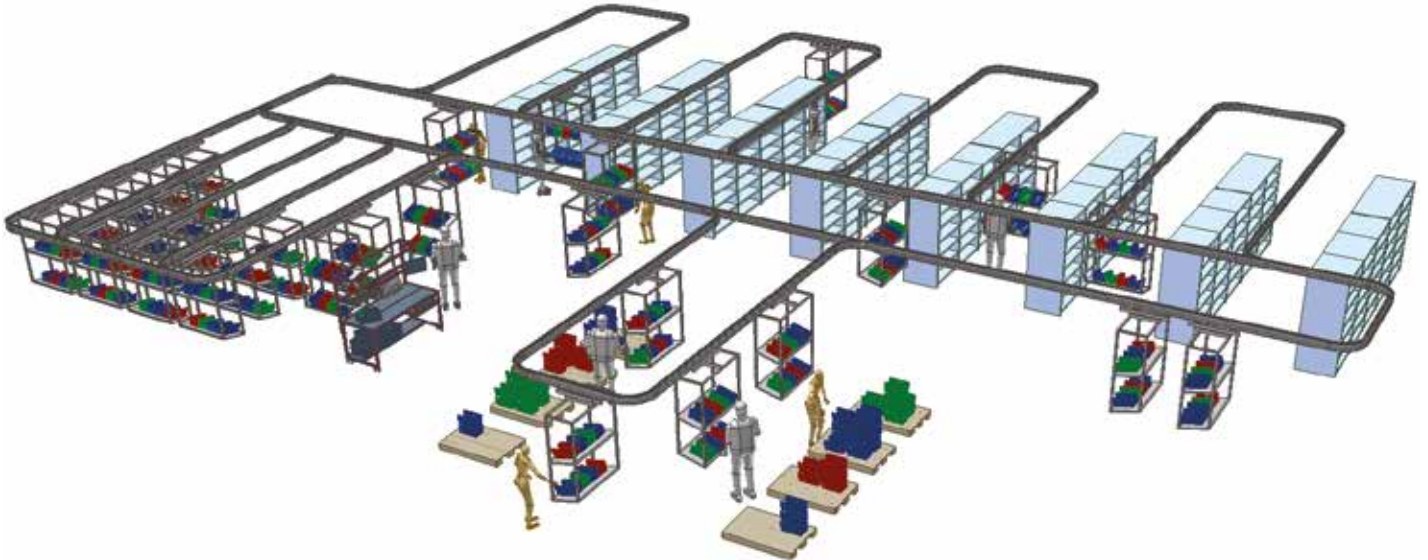
Systemets enkelhet, tillförlitlighet och dess unika möjligheter till flexibel förändring gör systemet idealiskt för olika typer av orderplockning, lagring, montering och tillverkning. Med OCS 150 hängconveyor bygger du upp ett effektivt och balanserat produktionsflöde som samtidigt minskar ditt lagerbehov och ditt bundna kapital.

De hängande transportvagnarna styrs av ett PLC eller databaserat system som länkas samman med ditt befintliga produktionssystem. Det ger dig effektivare produktionsflöde och minskar mängden material i arbete.



Grundelement OCS 150

Grunden i systemet är ett antal drivna och/eller manuella sträckor. Till dessa kopplas växlar, kurvor och buffertsektioner för ett maximalt flöde i produktionen. Ett modulärt uppbyggt system som anpassas beroende på lastvikt och andra parametrar samt att ni enkelt och snabbt kan utföra förändringar vid vidareutveckling av produktionsprocessen.



Conveyor banan - är enkel, driftsäker och näst intill ljudlös. Drivmekanismen består av ett friktionsband som drivs av en snäckväxelmotor. Drivhastigheten kan varieras från 1 till 80 m/minut. Olika sektioner av systemet kan köras med olika hastigheter samt bakåt och framåt. Drivenheter kan utrustas med frekvensomformare som ger en mycket mjuk start och stopprörelse i enskilda positioner.

Manuella banor - där vagnar förflyttas för hand med minimal kraftansträngning, både bakåt och framåt.

Vagnen - drivvagnarna är försedda med en friktionsmedbringare som med hjälp av fjäderkraft pressas mot drivbandet. På detta sätt överförs kraften till drivplattan och vagnen förflyttas framåt genom friktion. Användning av enkelvagnar eller dubbelvagnar innebär att olika konfigurationer medger olika lastvikter.

Produktbäraren - behov och krav analyseras noggrant och en helanpassad produktbärare utvecklas. Justerbar arbetshöjd och rotation kan integreras vid behov.

Arbetsstationer - utformas efter operatörens arbets-

moment och position. Vagnens placering kan individuellt anpassas för bästa möjliga ergonomi vilket ger en bättre arbetsmiljö och ökad produktivitet.

Kurvor & växlar - drivande kurvor finns från 5° till 180°. För att kunna växla av och grena ut systemet finns växlar i 45° och 90° åt höger och vänster.

Power & Free - alla produktionssystem behöver buffertzoner för en jämn balans. OCS 150 hängconveyor med Power & Free kan buffertera både på den drivna banan och på speciella buffertområden exempelvis inför en robotstation, av och pålastning.

Vertikalconveyor/stigningar - är oftast den bästa lösningen när vagnarna skall transporteras vertikalt. OCS kompakta vertikalconveyor tar både minimalt utrymme och kan lasta i flera plan. Systemet klarar även transporter med upp till 30° stigning beroende på lastvikt.

Styrningen - ett materialhanteringsystem kräver ett komplett och avancerat styrsystem som har kontroll på flöden och buffertmängder i produktionen. Vagnarna har streckkoder eller RFID för identifiering och spårbarhet.