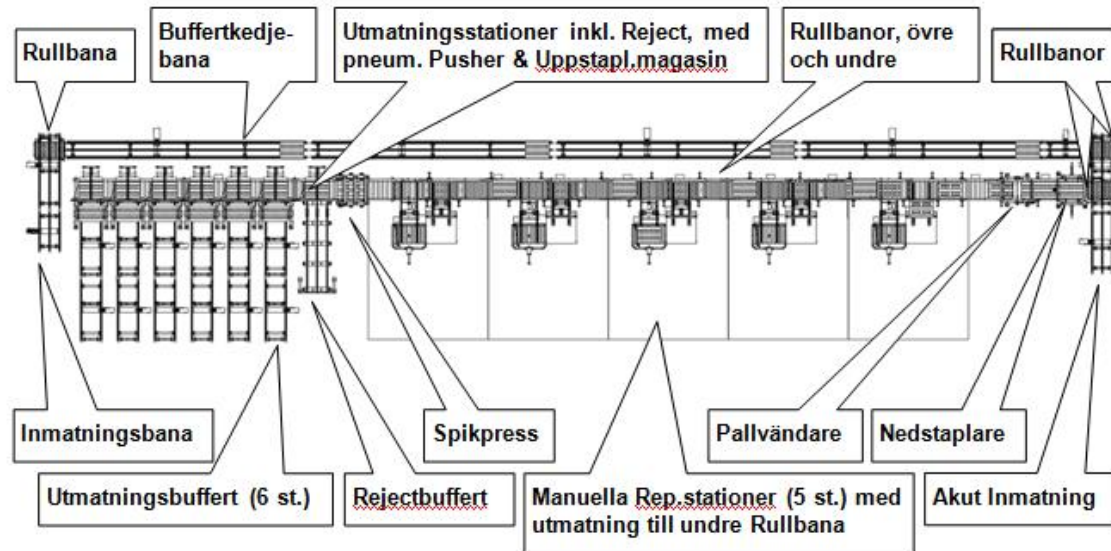


2016

Reparationslinje för pall



Reparationslinje; Layout

Linjen består (i flödesriktningen) av en Inmatningsbana (kedjeransportör). I andra änden finns en motsvarande, men kortare inmatningsbana för enstaka stuvar.

Parallellt med inmatningsbanan ligger dubbla rullbanor (övre/undre). En pallstapel bryts ned till singelpallar i en Nedstaplingsenhet och vänds i en efterföljande Pallvändare för transport till ledig pallreparationstation.

Reparation av pall utförs vid Reparationsbord/Spikbord. Efter reparation klargör operatören och behandlad pall matas ut på ett lyftbord Rullbord och matas ut i flödet på den undre rullbanan och transporteras vidare transport till pneumatisk Spikpress.

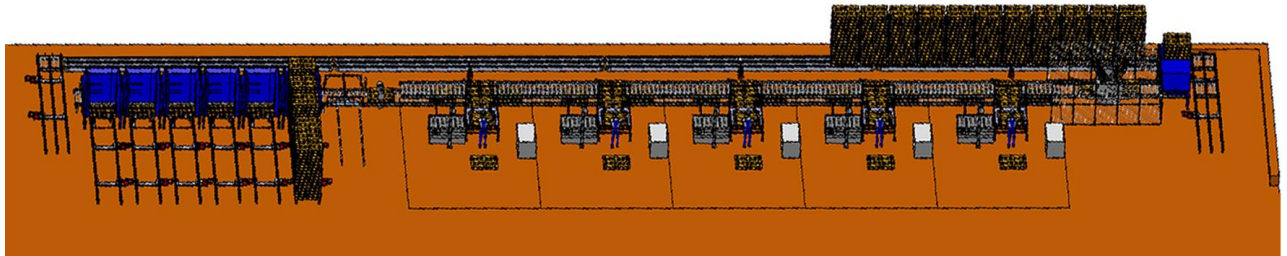
Spikpressen arbetar uppifrån genom att pressa ned pallen mot rullbanan (fjäderupphängd) tills den landar på ett fast mothåll. Pallen pressas därefter samman med ca 3 ton på varje punkt. (tot 9 styck)

Efter spikpress finns en Reject-station och 6 styck uppstaplingsmagasin med efterföljande utmatningsbanor (kedjetransportörer). Pall från spikpress skjuts endera ut på rejectbanan eller till något av uppstaplingsmagasinen beroende på operatörens val vid respektive arbetsstation.

2016

Inmatning

Gaffeltruck lastar pallstuvor på inmatningsbana. Stuvorna taktar in på kedjebanan, vänder vid kort rullbana och taktar vidare in på buffertbanan och vänder in mot nedstaplare.



Reparationslinje komplett

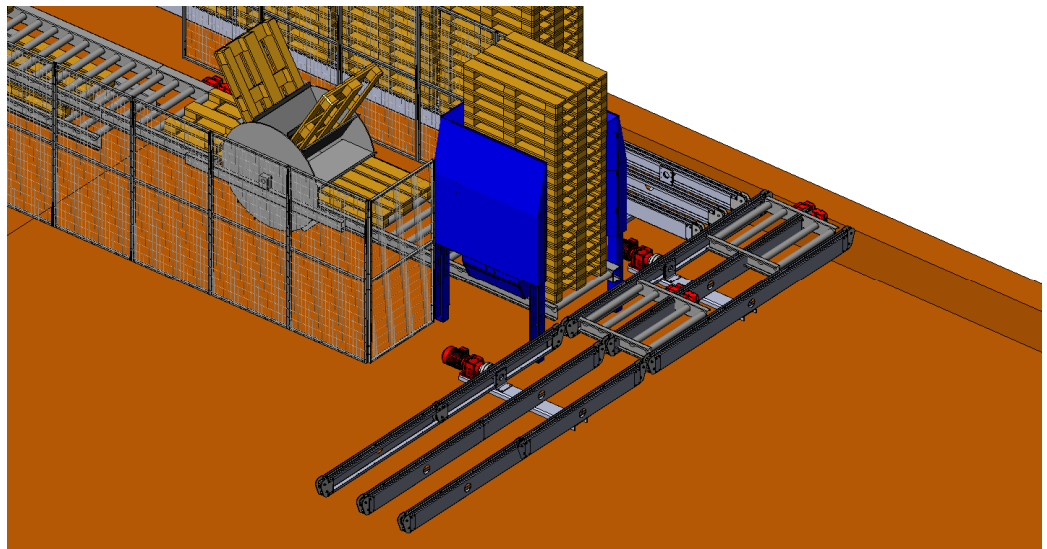
Nedstaplare och Pallvändare

Pallstuv taktar in i Nedstaplaren och pallarna matas ut i sin längdriktning, en pall i taget.

Nedstaplaren är försedd med +isbrytare+ som delar på fastfrusna pallar vintertid.

Efter nedstaplaren vänds pallen i en Pallvändare, som består av en trumma med fack för 6 st. pallar. Med en funktionell sekvens vänder pallvändaren vardera pallar upp-och-ned.

Därefter taktar pallarna vidare till närmast lediga Reparationsstation.

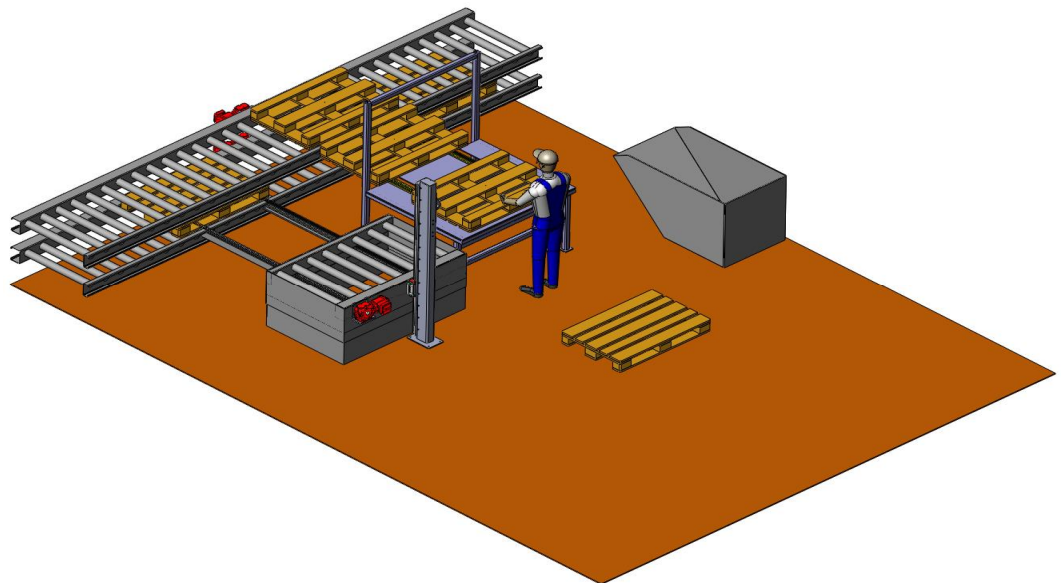


Nedstaplare och Pallvändare

Reparationsstation (5 st.)

Reparationsstationen är en arbetsstation med Reparationsbord (Spikbord) och utmatningsbord (höj- & sänkbar rullbana).

Pall vid ledigt reparationsbord matas fram till buffertplats. När operatören väljer att ta emot pallen, matas denna ut på bordet för reparation. Sista biten dras pallen ut för hand. En manuell Tryckknapp fäller ned ett Mothåll (Fasthållning), som håller fast pallen under reparationen.



Reparationsstation

För hantering av pallen finns 2 st. Fotpedaler:

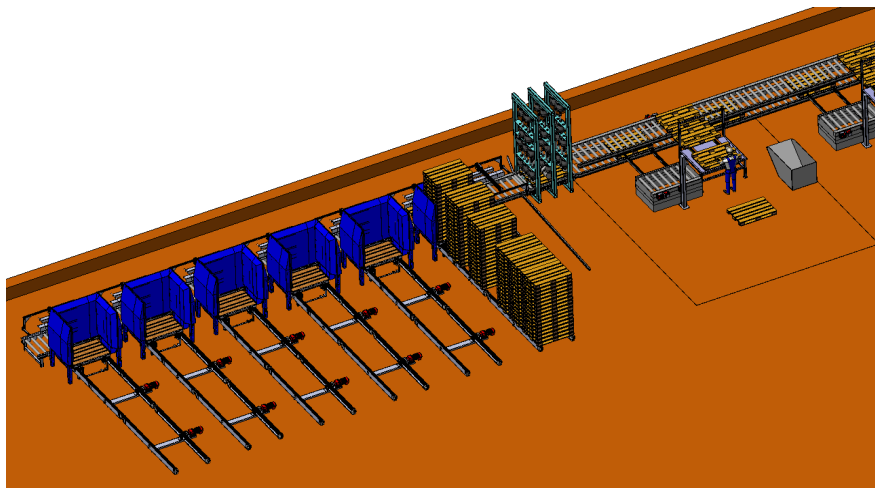
Efter manuell reparation rättvänds pallen manuellt på reparationsbordet (Spikbord) och operatör väljer till vilken Utmatningsstation som pallen ska transporteras (finns 6 st. Stationer + Rejekt). Vid val av station (Kategori av pall) lyfts Rullar i spikbordet och pallen skjuts manuellt ut på en Rullbana vid sidan av Reparationsbordet. Rullbanan sänks ned till den undre transportbanan (rullbana) och pallen transporteras fram till en pneum. Spikpress (Övre rullbanan slutar vid sista reparationsbordet).

Spikpress och Utmatningsstationer

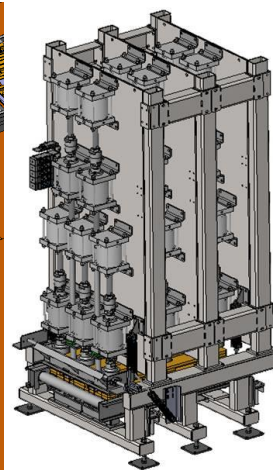
Efter reparation och klassning går pallen igenom en pneumatisk Spikpress. Spikpressen arbetar uppifrån genom att pressa ned pallen på rullbanan, som är upphängd på fjädrar, så att pallen landar på ett fast mothåll.

2016

Efter spikpressen följer uppstaplingsmagasin med efterföljande buffertbanor.



Utmatningsstationer, Rejektstation,



Spikpress