



condition

KONTROLLSYSTEME



Sortier-Aussortier-
und
Verteilersysteme



Sorting-rejection-
and
distribution
systems



Systèmes
d'éjection-tri-
et
répartition



Systemas de
separación,
clasificación y
distribución



AUSSORTIER-, SORTIER-u. VERTEILERSYSTEME

Problemstellung

Nur die reine Erkennung von fehlerhaften Verpackungen/Produkten/Objekten reicht nicht aus. Diese Einheiten sollen natürlich keine weiteren Produktionsschritte mehr belasten und sollten daher unmittelbar nach ihrer Erkennung aus dem normalen Produktionsfluss aussortiert werden. Aussortiert durch ein System, bei dem weder der Inhalt, noch die Verpackung zu schaden kommt, oder gar die Produktion beeinträchtigt wird. Dies bedeutet eine garantiert aufrechtstehende Aussortierung dieser fehlerhaften Einheiten.

Aber auch Verpackungen/Produkte/Objekte die sich durch ein bestimmtes Merkmal unterscheiden, aber gemischt auf einem Transporteur verarbeitet werden, sollen entsprechend (vor-)sortiert werden. So z.B. im Bereich der Glasflaschenherstellung oder bei Verwendung von Mehrwegflaschen. Auch hier benötigt man eine garantiert aufrechtstehende Sortierung dieser Einheiten.

Das Zuführen von Verpackungen/Produkten/Objekten zu Verpackungsmaschinen über mehrbahnige Transportsysteme zieht Probleme nach sich. Entweder sortieren sich die Einheiten im Staudruckverfahren in die einzelnen Bahnen ein, oder aber ein überdimensionales Weichensystem lässt die Einheiten auf Staudruck laufen und schwenkt dann in die entsprechende Bahn. Beide Varianten erhöhen wesentlich die Geräuschentwicklung der Produktionslinie und reduzieren durch erhöhte Reibung und Druck, die auf die Einheiten einwirken, die Zyklenzahl z.B. bei Mehrwegflaschen-Abfüllung. Auch hier muss eine aufrechtstehende Aussortierung gewährleistet sein.

Die garantierte Lösung
AUSSORTIER-, SORTIER-u.
VERTEILERSYSTEME von CONDITION
KONTROLLSYSTEME für Gläser, Dosen, Flaschen, ... ob rund, rechteckig, quadratisch, ...

Anlagen- u. Montagebeschreibung
Der mechanische Grundaufbau aller nachfolgend beschriebenen Systeme besteht aus einer soliden, rostfreien Edelstahlkonstruktion. Zur Flexibilität des Systems werden kunststoffbeschichtete Aluminiumklemmstücke eingesetzt.

Die Steuerungselektronik ist in einem wasserdichten Schaltschrank untergebracht und steck-u. austauschbar in Modulbauweise aufgebaut, wobei alle wichtigen Funktionen von außen über Leuchtdioden sichtbar sind. C-Mos Technologie.

Die Systeme werden unter Berücksichtigung der technischen Vorgaben des Kunden (wie z.B. Objekt- bzw. Transportgeschwindigkeit) vorjustiert und an einem Montageflansch befestigt angeliefert. Dieser Montageflansch wird mit vier Schrauben M10 von einer Seite am Transporteur befestigt. Eine Bohrschablone liegt der Lieferung bei.

Durch den geringen Platzbedarf (200x100mm Montageflansch) können die Systeme an nahezu alle vorhandenen Produktionslinien nachgerüstet werden.

Die Systeme können mit bereits existierenden Kontrollsystemen oder aber mit jeder unserer Einrichtungen verknüpft werden. Es können Produktionsleistungen von bis zu 60.000 Obj./h erreicht werden, wobei Grenzen, bedingt durch Art des Transporteurs, Objekttyps und Produkt auferlegt sind.

Alle unsere Erzeugnisse werden unter der Beachtung der europäischen Richtlinien für die Herstellung von Maschinen konzipiert und produziert und tragen daher die Kennzeichnung



REJECTION, SORTING AND DISTRIBUTION SYSTEMS

Problem

Simple recognition of faulty containers/products/objects is not sufficient. These units should, of course, not affect any further steps in production and should therefore be rejected from the normal flow of production immediately on recognition. Rejected using a system whereby neither the contents nor the container are damaged, nor production is affected. This means these faulty units must be guaranteed to remain upright on rejection.

Containers/products/objects which can be distinguished by particular characteristics, but are mixed on the conveyor during processing, should also be correspondingly (pre) sorted. E.g. in the branch manufacturing glass bottles or when using multi-use bottles. Here too, a guarantee these units remain upright during sorting is necessary.

The feed of containers/products/objects to packaging machines via multi-track conveyor systems also creates problems. The units either sort into the individual tracks according to the impact pressure system, or an over-dimensional shunt system allows the units to create impact pressure and then turn into the corresponding track. Both variations considerably increase noise on the production line and reduce, as a result of increased friction and pressure which effects the units, the number of cycles e.g. when filling multi-use bottles. Rejection whilst in an upright position must be guaranteed here, too.

The solution which is guaranteed
REJECTION, SORTING AND DISTRIBUTION
SYSTEMS from CONDITION
KONTROLLSYSTEME for glass jars, cans, bottles ... whether round, oblong, square, ...

System and assembly description
The mechanical basis of all following described units is a stable, stainless steel construction. In order to make the system flexible, plastic coated aluminium clamps are used. The control electronics are housed in a watertight control cabinet and designed as plug-in exchangeable modules, whereby, all the important functions are visible from the outside via light diodes. C-Mos technology.

The systems are supplied pre-adjusted according to the technical specifications of the customer (e.g. object resp. conveyor speed) and fixed to an assembly flange. This assembly flange is fixed to one side of the conveyor using four M10 bolts. A drilling template is supplied.

As a result of the small space requirement this system can be fitted to almost all existing production lines (200x100mm assembly flange). The Systems can be linked to already existing monitoring systems or to any of our appliances. A capacity of up to 60,000 units per hour can be achieved, although there are limitations dependent on the type of conveyor, object and the product. All our products are designed and produced according to the European guidelines for the manufacture of machines and therefore carry the mark



SYSTEMES DE TRI, D'EJECTION ET DE REPARTITION

Données du problème

La simple reconnaissance des emballages/produits/objets défectueux est insuffisante. Ces unités, dès qu'elles sont identifiées, doivent naturellement être retirées immédiatement du flux de production normal afin de ne pas constituer une charge inutile pour les étapes de production suivantes. L'éjection doit être effectuée par un système qui n'endommage ni le contenu, ni l'emballage, et qui n'entrave pas non plus la production. Cet impératif demande une éjection en position debout des unités défectueuses.

Les emballages/produits/objets qui présentent un certain caractère distinctif mais sont acheminés pêle-mêle sur un convoyeur doivent également pouvoir être (pré)triés. C'est le cas par exemple dans le secteur de la fabrication de bouteilles en verre où lorsqu'on utilise des bouteilles réutilisables. Une éjection en position debout garantie de ces unités est là aussi nécessaire.

L'acheminement d'emballages/produits/objets aux machines d'emballage par des systèmes de convoyage à plusieurs bandes pose divers problèmes. Les unités peuvent en effet être triées et dirigées dans les différentes bandes selon le procédé à pression de retenue, ou bien, un système d'aiguillage surdimensionné laisse entrer les unités en pression de retenue et bascule ensuite vers la bande correspondante. Ces deux variantes présentent toutefois l'inconvénient d'augmenter considérablement le niveau sonore de la chaîne de production et de réduire le nombre de cycles par ex. dans le remplissage des bouteilles réutilisables en raison du frottement important et de la forte pression s'exerçant sur les unités. Dans ce cas également, l'éjection en position debout doit être assurée.

La solution garantie
SYSTEMES DE TRI, D'EJECTION ET DE
REPARTITION de CONDITION
KONTROLLSYSTEME pour bocaux, boîtes, bouteilles, ... cylindriques, rectangulaires, carrés...

Description de l'systeme et du montage
Le châssis mécanique tout le suivre a décrit des systèmes est constitué par une ossature robuste en acier inoxydable.

Des pièces de blocage en aluminium à revêtement de plastique assurent une bonne flexibilité du système.

L'électronique de commande est logée dans une armoire électrique étanche comprenant différents modules enfichables et interchangeables. Toutes les fonctions importantes sont visibles de l'extérieur grâce à des diodes lumineuses. Technologie C-Mos.

Les systèmes sont livrés pré ajusté selon les indications techniques du client (par ex. vitesse des objets ou du convoyeur) et fixé sur une bride de montage. La bride de montage est mise en place à l'aide de quatre vis M10 sur l'un des côtés du convoyeur. Un gabarit de perçage est joint à la livraison.

L'encombrement réduit (bride de montage 200x100mm) permet d'adapter ce systèmes sur presque toutes les chaînes de production existantes.

Les systèmes peut être combiné avec des systèmes de contrôle déjà existants ou bien avec toutes les installations proposées par notre société. Il peut atteindre une cadence allant jusqu'à 60.000 objets/h, certaines limites étant toutefois imposées par le type de convoyeur, d'objet et de produit.

Tous nos produits sont conçus et fabriqués conformément aux directives européennes sur la construction de machines et portent le label



SISTEMAS DE DISTRIBUCIÓN, SEPARACIÓN Y CLASIFICACIÓN

Problemática

La mera detección del estado defectuoso de los envases/ productos/ objetos no es suficiente, puesto que se trata de evitar que dichas unidades lleguen a cargar las fases siguientes de producción y, por tanto, interesa separarlas del flujo normal de la producción, inmediatamente una vez detectadas. Esta separación conviene realizarla de una forma que no merme el contenido, el envase o incluso la producción en curso, lo que significa la necesidad de separar las unidades defectuosas de forma que quede garantizado que no se vuelquen.

Por otra parte, interesa (pre-) clasificar de una forma adecuada los envases/ productos/ objetos que se distinguen por medio de una determinada característica pero que se procesan de forma mezclada en una misma cinta de transporte. Esta circunstancia se da, por ejemplo, en la fabricación de bombonas de gas o al utilizar botellas retornables. También en estos supuestos se requiere una clasificación que garantice la posición erguida de estas unidades.

La alimentación de envases/ productos/ objetos hacia las máquinas embaladoras por medio de sistemas de transporte de multicanal, implica ciertos problemas. Los sistemas que se usan, se basan en una auto-introducción de las unidades en los distintos canales por medio del método de la presión de remanso, o bien se emplea un sistema de agujas hiperdimensionado que permite la acumulación de las unidades hasta la presión de remanso y entonces se desplaza al canal que corresponde. Ambas variantes elevan considerablemente la emisión de ruidos en la línea de producción y, debido a la mayor fricción y presión que incide sobre las unidades, reduce el número de ciclos p.ej. en el llenado de botellas retornables. También en estos supuestos se trata de garantizar una separación en posición erguida.

La solución garantizada
SISTEMAS DE DISTRIBUCIÓN, SEPARACIÓN Y
CLASIFICACIÓN de CONDITION
KONTROLLSYSTEME, para vidrios, latas, botellas... no importa la forma, redonda, rectangular, cuadrada...

Descripción de la sistema et de la montage
La estructura base mecánica todo el lo que sigue describió sistemas está realizada por un robusto bastidor de acero inoxidable.

Con el objeto de hacer el sistema más flexible, se utilizan elementos de apriete de aluminio con recubrimiento de plástico.

La parte electrónica de mando ha sido concebida de forma modular y enchufable/reemplazable, en tecnología C-Mos, y se encuentra ubicada en un armario de control impermeable. Todas las funciones importantes se señalizan por la parte exterior del armario mediante diodos luminosos. Los sistemas se preajusta en fábrica según las consignas técnicas del cliente (como p.ej. la velocidad del objeto o del transportador) y se suministra fijado sobre una brida de montaje. Esta brida de montaje se atornilla en uno de los lados del transportador por medio de cuatro tornillos M10, adjuntándose la correspondiente plantilla de taladros.

Gracias a sus reducidas dimensiones (200x100mm de la brida de montaje) los sistemas se puede adaptar prácticamente a todas las líneas de producción en uso.

Los sistemas se puede combinar con sistemas de control ya existentes o con cualquier otra de nuestras instalaciones y puede alcanzar una producción de 60.000 objetos/h, sus limitaciones vienen preconsignadas por el tipo de transportador, el tipo de objeto y el producto. Todos nuestros productos se diseñan y se fabrican bajo observación de las normas europeas para la fabricación de máquinas y llevan el distintivo





TSS TRIANGLE-SOFT-STEP AUSSORTIER- SORTIER-u. VERTEILERSYSTEM Patent Nr. 3150328.4

Funktionsprinzip:

Ein im Normalfall vertikal stehendes PVC-Dreieck / Aussortiersegment mit einer Schenkellänge von ca. 60mm bildet in Ruhelage ein Verlängerung der Geländerführungen. Läuft ein auszusortierendes Objekt in den Bereich der Aussortierung ein, so wird das Dreieck / Aussortiersegment mittels eines Gleichstrommotors mit spezial Tacho-Getriebekombination über einen Zahnriemenantrieb um 120° in Laufrichtung gedreht. Das Dreieck / Aussortiersegment rutscht von hinten am Objekt entlang, welches dadurch eine kontrollierte Beschleunigung in Aussorterrichtung erfährt. Durch die geringe Abmessung des Dreiecks / Aussortiersegmentes können Objekte ab ca. 40mm Durchmesser sogar dicht auf dicht in das System einlaufen ohne die Aussortierung zu beeinträchtigen. Auf Basis des TSS-Antriebssystems sind bereits mehrere andere, kundenspezifische Aussortiersysteme entwickelt worden.

Technische Daten

Leistung: bis zu 60.000 Obj./h
Netzspannung: 110/220/240V-AC 50/60 Hz
Steuerspannung: +12V-DC
±15V-DC / ±48V-DC
Leistungsaufnahme: 0,1 kW



TSS TRIANGLE-SOFT-STEP REJECTION, SORTING AND DISTRIBUTION SYSTEM Patent No. 3150328.4

Principle of function

A normally vertically positioned PVC triangle / rejection segment with a side length of approx. 60 mm forms when stationary, an extension to the guiding platform. If an object enters the rejection area, the triangle / rejection segment, driven by a direct current motor with special speedometer-gear combination via a synchronous belt drive, turns about 120° in the running direction. The triangle / ejection segment slides along the object from behind, resulting in a controlled acceleration in the direction of rejection. As a result of the minimal dimensions of the triangle / rejection segment objects from approx. 40 mm in diameter can enter closely after each other into the system without affecting the rejection system. On the base of the TSS-drive system various rejection systems according to customer specification have already been developed.

Technical Data

Capacity: up to 60.000 u/h
Voltage: 110/220/240V-AC 50/60 Hz
Control voltage: +12V-DC
±15V-DC / ±48V-DC
Power consumption: 0,1 kW



TSS TRIANGLE-SOFT-STEP SYSTEME DE TRI, D'EJECTION ET DE REPARTITION Brevet N° 3150328.4

Principe de fonctionnement

Un triangle / segment d'éjection en CPV placé verticalement en marche normale et avec un côté d'env. 60 mm constitue en position de repos un prolongement des guides des ridelles. Lorsqu'un objet devant être éjecté entre dans la zone de tri, un moteur à courant continu équipé d'une combinaison spéciale de tachéotransmission fait pivoter le triangle / segment d'éjection de 120° dans le sens de la marche par l'intermédiaire d'une transmission à courroie dentée. Le triangle / segment glisse par derrière le long de l'objet qui est ainsi soumis à une accélération contrôlée dans le sens de l'éjection. Étant donné les dimensions réduites du triangle / segment d'éjection, les objets peuvent même, à partir d'env. 40 mm de diamètre, être introduits directement les uns derrière les autres dans le système sans que l'éjection soit perturbée. Sur la base du système d'entraînement TSS, plusieurs autres systèmes de tri d'éjection individualisés ont déjà été conçus.

Caractéristiques techniques

Cadence: jusqu'à 60.000 objets/h.
Tension de réseau: 110/220/240 V-AC 50/60 Hz
Tensions de commande: +12V-DC
±15V-DC / ±48V-DC
Puissance absorbée: 0,1 kW



TSS TRIANGLE-SOFT-STEP SISTEMA DE DISTRIBUCIÓN, SEPARACIÓN Y CLASIFICACIÓN Patente N° 3150328.4

Principio funcional

Un segmento triangular de separación de PVC que, en su estado normal, se encuentra dispuesto verticalmente y cuyos lados tienen una longitud aprox. de 60 mm, forma, en su posición de reposo, una prolongación de la barandilla de guía. Al entrar en la zona de separación el objeto que se pretende separar, el segmento triangular separador es girado en 120° en el sentido de la marcha por medio de un motor de corriente continua dotado de una combinación especial tacómetro-engranaje con accionamiento por correa. El segmento triangular separador se desliza desde atrás por todo el objeto debido a lo cual le proporciona una aceleración controlada en dirección de la separación. Gracias a las reducidas dimensiones del segmento triangular separador se facilita la entrada al sistema, sin influenciar la función de separación, de objetos a partir de un diámetro aprox. de 40 mm incluso sin guardar espacio entre ellos. Sobre la base del sistema de accionamiento TSS ya se han desarrollado otros varios sistemas de separación específicos según los datos del cliente.

Datos técnicos

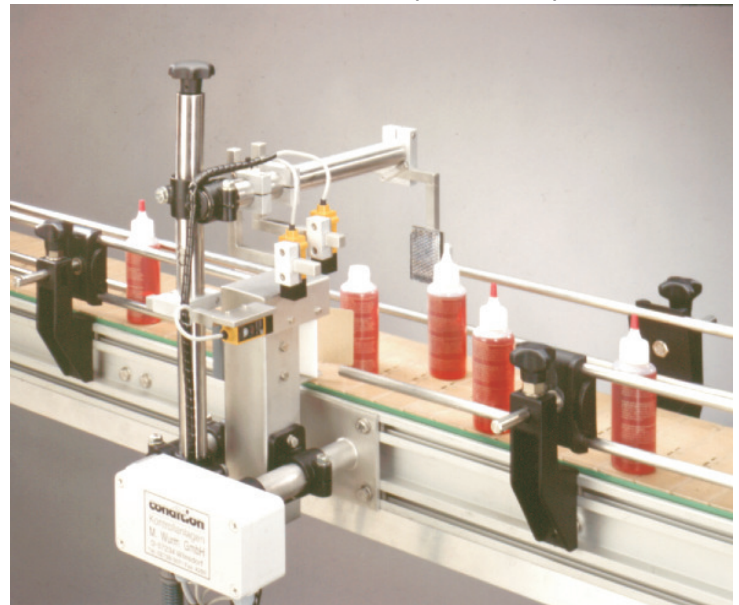
Rendimiento: hasta 60.000 udes./h
Tensión de la red: 110/220/240V-AC 50/60 Hz
Tensión de control: +12V-DC
±15V-DC / ±48V-DC
Potencia absorbida: 0,1 kW

1. TSS-Aussortiersegment
2. Montageansicht
3. Aufbau TSS-Verteilersystem
4. Schematische Darstellung



1

1. TSS Rejection segment
2. Assembly view
3. Structure of the TSS distribution system
4. Schematic presentation

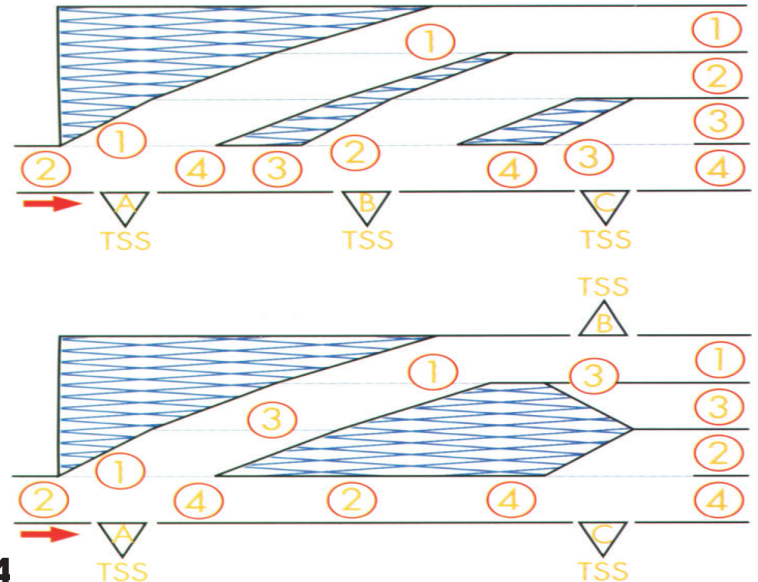


2



3

1. Segment d'éjection TSS
2. Vue du montage
3. Structure du système de répartition TSS
4. Représentation schématique



4



EMW ELEKTROMOTORISCHE AUSSORTIER- u. VERTEILERWEICHE

Das Aussortiersystem Typ **EMW** von **CONDITION KONTROLLSYSTEME**, speziell entwickelt für eine garantiert stehende Aussortierung bzw. Verteilung kritischer Verpackungen wie z.B. Aerosoldosen und ovale Flaschen mit geringer Standfestigkeit bzw. hoher Kopflastigkeit. Ein weiteres Anwendungsgebiet ist die verdrehungsfreie Aussortierung von rechteckigen Verpackungen und von ganzen Transportbehältern in denen verschiedene Formate von Verpackungen verarbeitet werden. Dieses absolut sicher arbeitende Aussortiersystem steigert die Wirtschaftlichkeit Ihrer Produktionslinie, erhöht die Auslastung des gesamten Maschinenparks und verhindert gleichzeitig Reklamationen.

Funktionsprinzip:

Die Verpackungen durchlaufen mit ca. 50mm Abstand einreihig die elektromotorische Weiche. Durch ein von einem vorgeschaltetem Kontrollsystem abgegebenes Signal wird die EMW-Weiche elektronisch umgeschaltet. Zwei gegeneinander laufende Geländerführungen vollziehen synchron aufeinander abgestimmte Halbschritte. Somit wird eine geführte, sanfte aber dennoch schnelle Gleitbewegung für die Verpackungen erzeugt, die sich in den Geländerführungen befindet. Die EMW-Weiche bleibt solange in ihrer letzten Position stehen, bis ein neues Signal die Weiche in ihre Ausgangsstellung zurückschaltet. Durch diese Funktionsweise ist die EMW-Weiche hervorragend für die ständige Umlenkung der GUT-Produktion auf ein neues, parallel laufendes Transportband und die Aussortierung fehlerhafter Produkte auf den verbleibenden Rest des Montagebandes geeignet (siehe schematische Darstellung umseitig). Ebenso ist sie für eine geräuschlose Verteilung von Verpackungen von einbahnigen auf mehrbahnige Transportbänder geeignet, um z.B. ein vollautomatisches Einpacken zu ermöglichen. Über zwei Sensoren wird ständig die Position der Geländerführungen überwacht und ggf. zur Art des eingegangenen Signals abgestimmt. Eine Rutschkupplung schützt den Antriebsmotor vor Überlastung. Stehen die Geländerführungen z.B. durch einen Überlastungsfall nicht mehr in ihrer produktionsgerechten Position, so wird dies durch ein optisches Meldesignal angezeigt. Gleichzeitig wird ein Relais mit potentialfreiem Wechselkontakt zur kundenseitigen Verarbeitung in seiner Linienführung angesteuert. Auch nach einem Spannungsausfall oder beim Einschalten der gesamten Anlage findet die Weiche durch diese beiden Sensoren immer wieder ihre produktionsgerechte Position.

Technische Daten:

Leistung: bis zu 30.000 Obj./h
Netzspannung: 110/220/240V-AC 50/60 Hz
Steuerspannung: + 12V-DC
± 15V-DC / ± 48V-DC
Leistungsaufnahme: 0,1 kW



EMW ELECTROMOTIVE SORTING AND DISTRIBUTION SYSTEM

The **EMW** model sorting system from **CONDITION KONTROLLSYSTEME** has been specially developed to guarantee packages remain standing when rejected or for distribution of critical containers e.g. aerosol cans and oval bottles which are not very stable or top heavy. A further use is for the rejection, without rotation, of square containers, or of conveyor units used for the processing of containers of various formats. This fully reliable rejection system increases the economic efficiency of the production line and the capacity of the complete machinery and at the same time prevents customer complaints.

Principle of function:

The containers flow past the electromotive sorting system in single file, approx. 50 mm apart. The EMW system is switched over electronically by a signal from a pre-connected monitoring system. Two rail guides which run against each other carry out half steps which are in synchronisation with each other. This is how a controlled, gentle but at the same time fast sliding action is produced for the container which is in the rail guides. The EMW system remains standing in its last position until a new signal switches the system back to its starting position. This method of function means the EMW system is ideally suited to the continuous re-direction of the 'OK' production to a new conveyor running parallel, and for the rejection of faulty products onto the remaining area of the assembly line (see over for diagram). It is also suited to the soundless distribution of containers from single track to multi-track conveyors e.g. to enable fully automatic packing. The position of the rail guides is constantly monitored via two sensors and if necessary adjusted in accordance with the signal given. The drive motor is protected from overload by a safety clutch. If the guide rails are not in the right position for production e.g. as a result of overload, this is displayed by an optical signal and at the same time a relay with a potential free alternating contact is triggered which allows the operator to make any amendments deemed necessary to the production line. Also after a power cut or when the complete installation is switched on the system always moves back to the correct position for production as a result of these two sensors.

Technical Data:

Capacity: up to 30.000 u/h
Voltage: 110/220/240V-AC 50/60 Hz
Control voltage: + 12V-DC
± 15V-DC / ± 48V-DC
Power consumption: 0,1 kW



AIGUILLAGE DE TRI/EJECTION ET DE DISTRIBUTION ELECTROMOTEUR EMW

Le système d'éjection de type **EMW** de **CONDITION KONTROLLSYSTEME** est conçu spécialement pour une éjection garantie en position debout ou une distribution des emballages critiques, par exemple, des bombes aérosols et bouteilles ovales peu stables ou ayant tendance à piquer. Un domaine d'application supplémentaire est l'éjection sans rotation des emballages quadrangulaires et de réceptiers de transport entiers pour le traitement de différents formats d'emballages. Ce système d'éjection d'une fiabilité absolue augmente la rentabilité de votre chaîne de production et la charge de travail de l'ensemble du parc de machines tout en évitant les réclamations.

Principe de fonctionnement :

Les objets sont acheminés sur une rangée espacés d'env. 50 mm dans l'aiguillage électromoteur. Un système de contrôle en amont émet un signal de commutation électronique de l'aiguillage EMW. Deux ridelles effectuent des demi-cycles synchronisés en sens inverse afin de guider par un mouvement doux mais néanmoins rapide les emballages se trouvant au niveau des ridelles. Une fois dans sa position de fin de course, l'aiguillage EMW s'immobilise jusqu'à ce qu'un nouveau signal fasse revenir l'aiguillage dans sa position de départ. Ce mode de fonctionnement fait de l'aiguillage EMW un système parfaitement adapté à l'orientation permanente de la production **BONNE** sur une nouvelle bande transporteuse fonctionnant en parallèle et à l'éjection des produits défectueux sur le reste de la bande de montage (voir représentation schématique au verso). Elle permet également la distribution sans bruit des emballages d'une bande transporteuse à une voie sur une bande à plusieurs voies, par exemple en vue d'un conditionnement entièrement automatisé. Deux capteurs surveillent en permanence la position des ridelles et analysent le cas échéant la nature du signal reçu. Un accouplement limiteur de couple protège le moteur d'entraînement de toute surcharge. Si les ridelles, à la suite d'une surcharge par exemple, ne se trouvent plus dans leur position de production correcte, un signal d'avertissement optique se déclenche en même temps qu'un relais avec contact inverseur sans potentiel est activé pour le traitement par le client dans le cadre de sa gestion des chaînes. De même, en cas de panne de secteur ou bien lors de la mise sous tension de l'installation, ces deux capteurs permettent à l'aiguillage de retrouver sa position de production correcte.

Caractéristiques techniques :

Cadence: jusqu'à 30.000 objets/h.
Tension de réseau: 110/220/240 V-AC 50/60 Hz
Tensions de commande: + 12V-DC
± 15V-DC / ± 48V-DC
Puissance absorbée: 0,1 kW



EMW - ESTACIÓN DISTRIBUIDORA /CLASIFICADOR ELECTROMOTORIZADA

El sistema de retirada clasificada, modelo **EMW** de **CONDITION KONTROLLSYSTEME**, desarrollado específicamente para garantizar una retirada o bien distribución, erecta al 100%, de los envases defectuosos, como p.ej. aerosoles o botellas ovaladas de reducida estabilidad o, en su caso, con el punto de gravedad desplazado. Otro campo de aplicación es la retirada sin que se tuerzan los envases rectangulares o incluso de bandejas de transporte completas en las que se procesan envases de distinto tipo. El sistema de retirada/clasificación con eficacia garantizada que aquí se presenta ayuda a incrementar el rendimiento de su línea de envasado, mejora el índice de ocupación de todo el parque de maquinaria y, al mismo tiempo evita reclamaciones de los clientes.

Principio funcional:

Los envases pasan por una estación distribuidora accionada por un motor eléctrico a una distancia aprox. de 50 mm, en monofila. Por medio de una señal emitida por el dispositivo de control dispuesto delante en la línea, la estación distribuidora conmuta electrónicamente. Dos cintas de transporte con barandilla en marcha en sentido opuesto, se encargan de llevar a cabo de forma coordinada y sincronizada un semipaso cada una. De esta manera, se produce un movimiento deslizante para los envases introducidos en los canales de transporte. La estación distribuidora permanece en la última posición adoptada todo el tiempo necesario hasta que una nueva señal la devuelva a su posición de partida. Mediante esta forma de funcionar la estación distribuidora EMW se convierte en particularmente idónea para el desvío de la producción **BUENA** hacia otra cinta de transporte en paralelo y la retirada clasificada al resto de la cinta transportadora de los productos defectuosos (véanse la presentación esquemática en el dorso). De igual modo, esta estación está indicada para la distribución silenciosa de envases de las cintas transportadoras monopista a las cintas multipista con el objeto, por ejemplo, de facilitar un envasado automatizado.

Con la ayuda de dos sensores, la posición de las cintas de transporte con barandilla permanece bajo vigilancia constante o bien, si procede, se adapta a las ordenes de una posible señal recibida al efecto. Un embrague deslizante protege el motor propulsor contra sobrecargas. En el supuesto que, debido a una situación de sobrecarga, las cintas de transporte no se encontrasen en su posición adecuada para la producción en curso, esta situación queda visualizada por medio de una señal de aviso óptica. Al mismo tiempo, se activa un relé de contacto alterno libre de potencial que se encuentra a disposición del cliente para los efectos de integración del sistema a las necesidades de su propia línea. Incluso después de un fallo de tensión o al poner en marcha toda la instalación, gracias a la función de los dos sensores mencionados, la estación distribuidora encuentra en todo momento su posición productiva.

Datos técnicos:

Rendimiento: hasta 30.000 udes./h
Tensión de la red: 110/220/240V-AC 50/60 Hz
Tensión de control: + 12V-DC
± 15V-DC / ± 48V-DC
Potencia absorbida: 0,1 kW



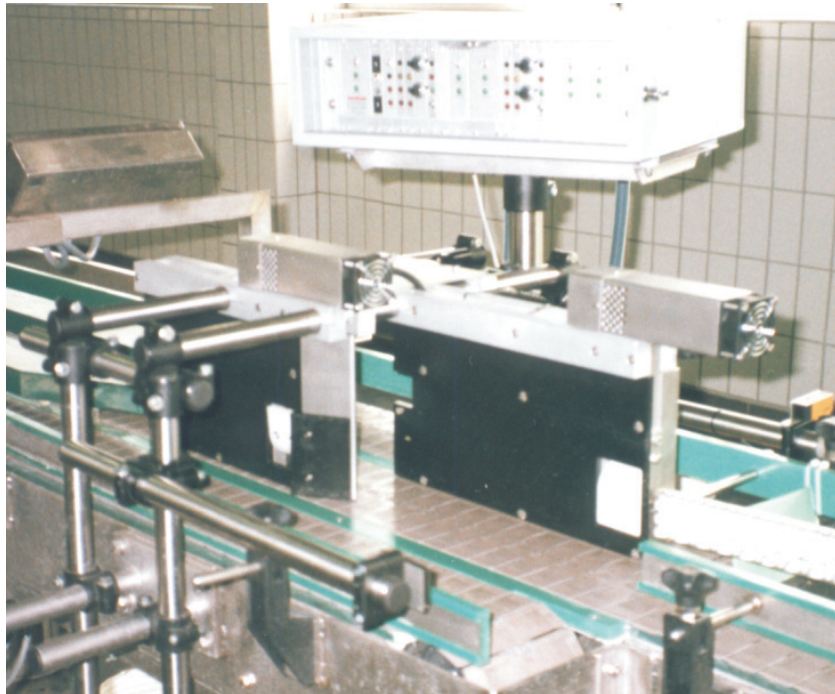
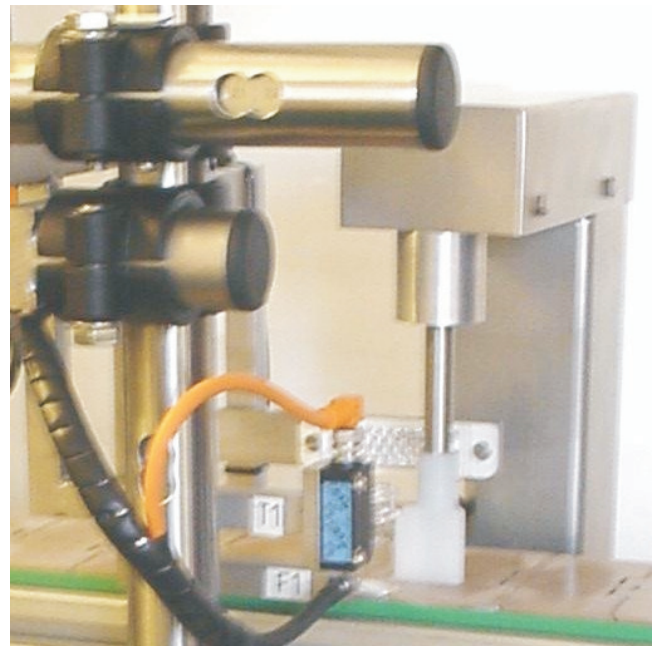
SONDERANFERTIGUNGEN
TSS & EMW



SPECIAL MADE
TSS & EMW

FABRICATION HORS SÉRIE
TSS & EMW

FABRICACIÓN ESPECIAL
TSS & EMW



**PNEUMATIK-PUSHER
AUSSORTIERUNG**

Die einfachste Art um
fehlehafte Objekte von der
Produktionslinie zu entfernen.

**PNEUMATIC-PUSHER
REJECTOR**

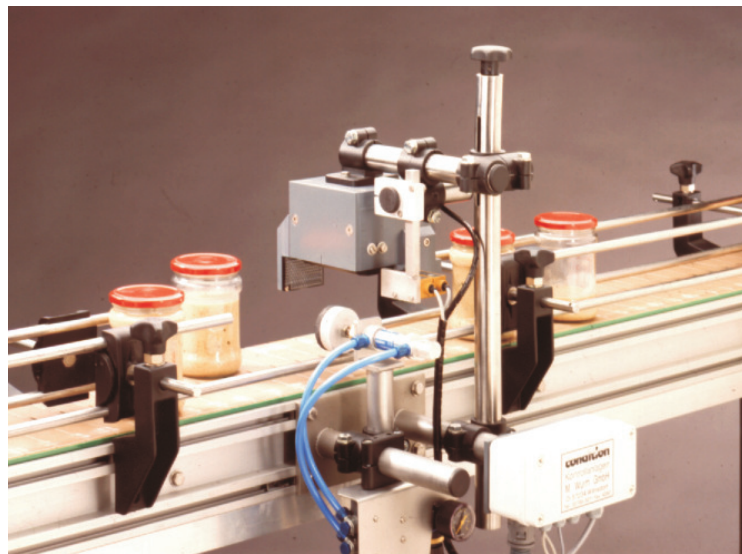
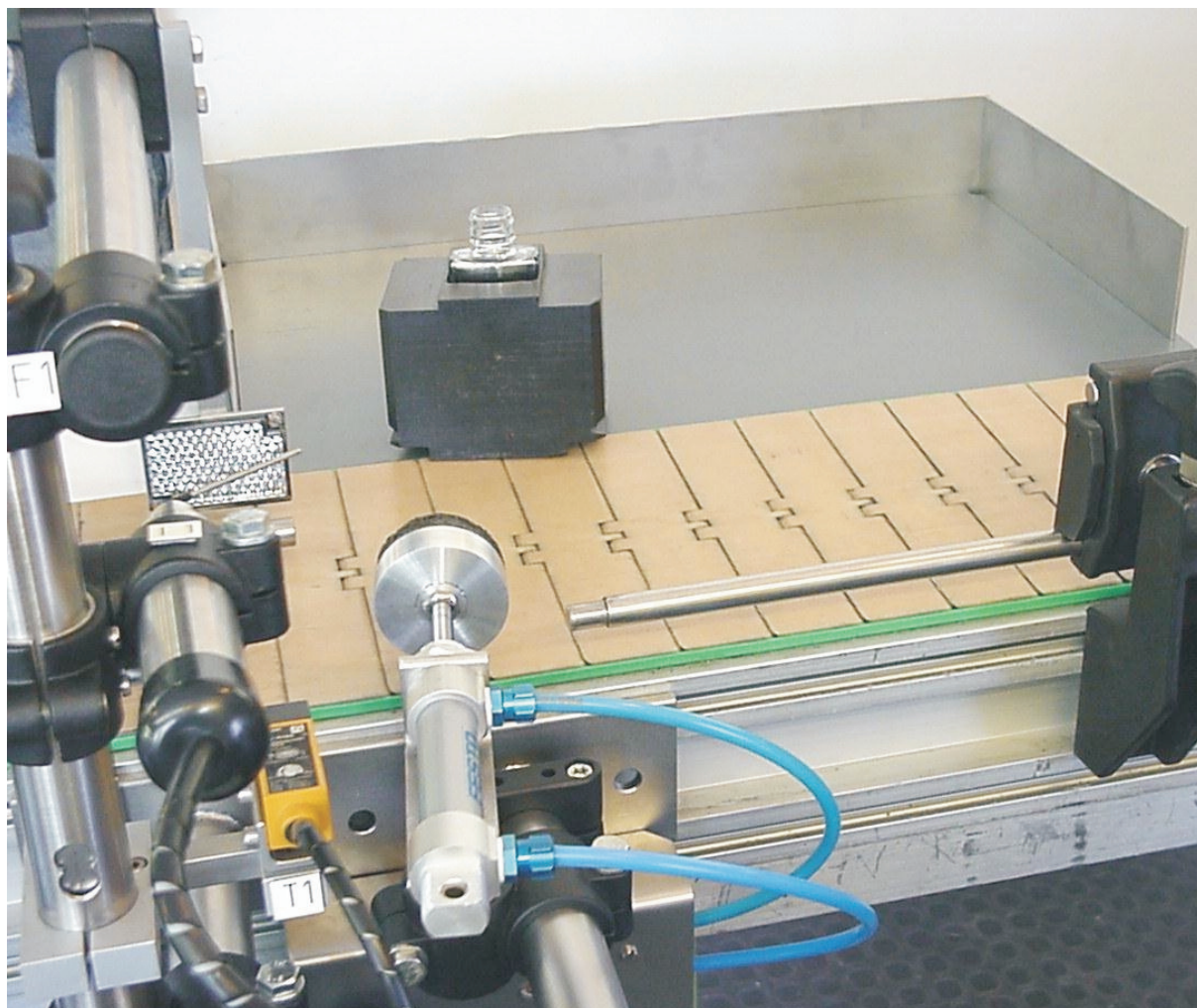
The simplest way to remove
objects from the production
line.

**PUSHER PNEUMATIQUE,
SYSTÈME D'EJECTION**

La façon la plus simple
d'enlever objets de la chaîne
de production

**EMPUJADOR NEUMÁTICO,
SYSTEMA DE SEPARACIÓN**

El modo simple de quitar
objetos de la cadena de
producción



condition
KONTROLLSYSTEME

CONDITION KONTROLLSYSTEME

**WURM GmbH
Essenerstrasse 4a
D - 57234 Wilnsdorf
Germany**

Tel. : ..49 (0)2739 8936 0
Fax : ..49 (0)2739 8936 40
eMail : info@
ConditionKontrollsysteme.de
Internet: http://www.
ConditionKontrollsysteme.de