



## Qualitäten, die es bringen - Transporteure von dpm.

Für den „flüssigen“ Transport von Flaschen gibt es signifikante Qualitätsmerkmale.

Betriebssicherheit steht an erste Stelle. Daher sind Stahl und hochwertigen Vollkunststoff bei DPM die Basis für grundsätzliche Verarbeitung. Durchkonstruierte Details wie spaltfreie Übergabe machen den Transport zuverlässig sicher gegen Schmutz und Feuchte. Abgeschirmte Lager sorgen für solide Lebensdauer. Flexibilität muss sein, wegen der Produktvielfalt, aber auch im Hinblick auf zukünftige Produkte und Gesetze. Eingebaute Anpassung heißt, mannigfaltige Aufgaben zu meistern: Puffer, Wender, Vereinzelter, Sortierer, Sammler usw. Schonung von Inhalt und Verpackung des Fördergutes wird gewährleistet stets durch „sanfte“ Führung beim Transport. Und Lebensmittelechtheit kann durch die verwendeten Materialien problemlos garantiert werden.

### Wirtschaftlichkeit, die planbar ist.

Das dpm-Baukastensystem ist wandelbar. Egal welche Branche oder Betriebsform, es kann individuell geplant werden. Ob aus Glas, Metall, Kunststoff oder Karton – alles wird flüssig bewegt. Wichtig für flexible und zukünftige Anpassungen! In der Praxis erweisen sich dpm-Produkte als wartungsfreundlich, geräuscharm und ergonomisch durchdacht. Was zuverlässig läuft, bringt hohen Ausstoß. Gemeinsam mit dem günstigen Preis-/Leistungsverhältnis der dpm-Anlagen ergibt das Wirtschaftlichkeit, die sich auszahlt.



### Technik, die was bewegt.

Ketten aus Stahl oder Kunststoff, Antriebs- und Umlenkräder aus hochwertigem Vollkunststoff, mitig geteilt, mit Seitenführungen. Bei hohen Geschwindigkeiten erfolgt der Kettenrücklauf auf Gleitführungen aus Kunststoff. Alle Gleitprofile sind rasch austauschbar dank Stecksystem.

### So vielseitig wie Ihre Anwendung.

Die Aufgabenstellung ist im Prinzip oft vergleichbar. Innerhalb des Betriebes sollen Stückgüter – meistens Paletten oder Gitterboxen – transportiert werden. Im Detail unterscheiden sich die Anwendungen dann aber ganz erheblich. Um hier die notwendige Flexibilität zu gewährleisten, bieten dpm Anlagen diverse Möglichkeiten: Höhe und Kettenabstand je nach Anforderung des Fördergutes, konstante Geschwindigkeit oder stufenlos regelbar, kombinierbar z.B. mit Eckumsetzern und Hubgeräten, ausbaubar zur kompletten Transportanlage.



### Behutsame Bewegung.

Oft reicht es nicht aus, die Güter irgendwie vor hier nach da zu befördern. Vielmehr kommt es darauf an, dass sie unbeschadet und ohne Lageveränderung bleiben. Da sind Laufruhe und ruckfreie Bewegung der dpm Transporteure gefragt. Sie laufen problemlos und garantieren Betriebssicherheit. Sanftanlauf und Sanftabbremung inbegriffen.

Der Antrieb über Bremsmotoren mit Stirnradgetriebe erlaubt in Verbindung mit intelligenter Sensorik exakte Positionierung. Die Tragketten laufen auf verschleißfesten Führungsleisten aus Kunststoff. In Verbindung mit der stabilen Rahmenkonstruktion eine äußerst solide Bauweise.

### Daten auf einen Blick.

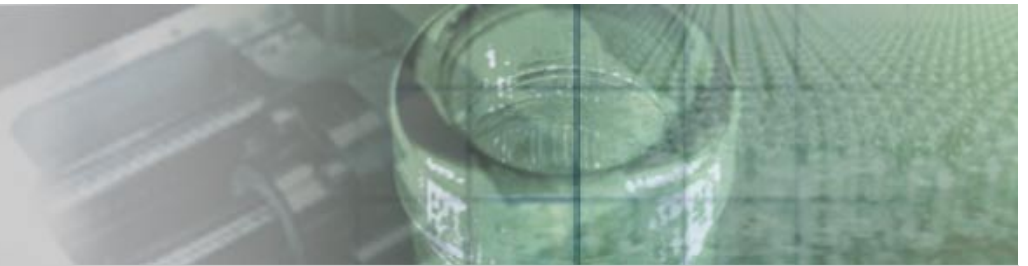
**Antrieb:** Drehstrom-Getriebemotor, 220/380 V, 50Hz, od. Servoantriebe, Motorenleistung je nach Geschwindigkeit und Gewicht bis 1,1 kW.

**Kette und Fördergeschwindigkeit:** Je nach Fördergut 2- oder 3-Strang ½“ Triplex-Stauröllchenkette möglich. Je nach Gewicht des Fördergutes bis 50m/min.

**Fördergutgewicht:** In Abhängigkeit der gewünschten Fördergeschwindigkeit ca. 2.000 kp.

Führungsgeländer stufenlos einstellbar. Aufsteck-Getriebemotoren in fester Einstellung oder von Hand bzw. elektrisch über Frequenzumrichter regelbar. Ausreichende Dimensionierung sorgt für lange Lebensdauer.





## Halbautomatische Palettierer / Entpalettierer HPE 210 mit Zentrierrahmen

Beschreibung der Anlage:

Durch einfaches Umrüsten des Zentrierrahmens und der Steuerung ist diese Anlage sowohl als Palettierer als auch als Entpalettierer einsetzbar. Der universelle Zentrierrahmen gewährleistet beim Palettieren eine genaue Aufstellung der einzelnen Lagen zueinander und beim Entpalettierer eine sichere Entnahme der Hohlgläser, auch beim Einsatz von randlosen Zwischenlagen. Er lässt sich für verschiedene Hohlglassortimente einrichten.

Die Bereitstellung der Neuglaspaletten kann mittels Palettentransportsystem oder Gabelstapler erfolgen; sie wird zum Zentrierrahmen lagerrichtig positioniert. Es können Schlauchgreifer, Weitmundgreifer oder auch andere Systeme eingesetzt werden. In jedem Fall garantiert eine Dreifach-Zentrierung eine sichere und genaue Arbeitsweise zwischen Greifer und Zentrierrahmen. Das opto-elektronische Sensorsystem gewährleistet eine exakte lagenweise Entnahme bzw. Anstapelung und eine hohe Arbeitssicherheit.

Der Flaschentisch läuft erst nach Freiwerden eines Schaltkontaktes wieder an, d.h. er wird mit der elektrischen Schaltung des HPE 210 gekoppelt. Die Bedienung erfolgt über eine 2-Hand-Schaltung. Der elektrische Schaltschrank und die pneumatische Steuereinheit sind am Gestell angeordnet, sie können aber auch nach Kundenwunsch ausgeführt werden. Die gesamte Anlage kann vorhandenen Räumlichkeiten ohne große Aufwendung angepasst werden.

