



AirMove

Luftstromförderungssystem

Auf einen Blick:

- ✓ Vollautomatischer Arbeitsablauf
- ✓ Förderung von Teilen unterschiedlichster Geometrien und Materialien
- ✓ Senkung der Produktionskosten durch Minimierung der Produktionsfläche
- ✓ Mit klassischer Förderbandtechnik kombinierbar



Im Detail:

Das **AirMove**-Luftstromförderungssystem ist ein wirkungsvolles Zusammenspiel leistungsfähiger Module. Neben der hohen Effizienz und Langlebigkeit, zeichnet sich das System durch geringe Folge- und Wartungskosten aus.

Die **Gebälse** sind in der Lage Transportwege von über 100 Metern zu überbrücken. Abgestimmt auf den richtigen Rohrdurchmesser, ermöglichen sie eine Durchsatzmenge von mehreren Millionen Stück pro Tag.

Das geschlossene **Rohrsystem** garantiert den gekapselten Transport der Artikel. Im gesamten System sind alle produktberührenden Materialien aus Edelstahl gefertigt und FDA-zugelassen. Damit ist neben der Vermeidung einer Verschmutzung von außen eine uneingeschränkte Lebensmittelechtheit garantiert.

Die Rohrverlegung erfolgt durch eine perfekte Anpassung an die Hallengeometrie. Da das Rohrsystem fast ausschließlich entlang von Wänden und Decken verläuft, lässt sich der Bodenbereich sinnvoller nutzen. Ist einmal die Baumaßnahme getätigt, hinterlässt das Rohrsystem so gut wie keine Spuren.



Gebälse mit Verbindung zum Trichter





Weiche für die zielgenaue Steuerung der Transportwege

Um Ausfallzeiten zu vermeiden und Schwankungen in der Transportleistung auszugleichen, sind **Bunker** und **Puffer** optimale Bestandteile im System.

Während **Weichen** zur zielgenauen Steuerung der Transportwege dienen, sind **Drehverteiler** die rotierende zentrale Steuereinheit für die Verteilung in viele unterschiedliche Richtungen.

Sollen hintereinander geschaltete Ziele in beliebiger Reihenfolge beliefert werden können, kommen zusätzliche Zwischenabscheider zum Einsatz. **Zwischenabscheider** können ihre Funktion wahlweise zwischen Durchlass und **Endabscheider** wechseln

Schließlich lassen die Endabscheider das transportierte Teil punktgenau an dem Ort landen, wo es hingehört.

Um einen vollautomatischen Arbeitsablauf zu gewährleisten, übernehmen **SPS-Steuerungen** die elektronische Verantwortung im **AirMove**-System. Einmal programmiert, sind Eingriffe nur noch in Ausnahmen notwendig.



Endabscheider beenden punktgenau den Transportweg



Drehverteiler, die rotierende Steuereinheit für die Verteilung auf bis zu 8 Zielpositionen



Der Zwischenabscheider kann seine funktion zwischen Durchlass und Endabscheider wechseln



Fertigungsstationen mit jeweils einer Rohrverbindung zum Bunker.
Hier schließt das Rohrsystem für den weiteren Transport an, z.B. zu
Montageautomaten und Pufferstation

Wesentlicher Bestandteil im Rahmen unserer Kundenbetreuung ist die **Beratung**. Nachdem wir uns vor Ort ein umfassendes Bild gemacht haben, erarbeiten wir gemeinsam mit Ihnen eine perfekt auf Ihre Wünsche und Bedürfnisse zugeschnittene Förderanlage. Anschließend **Schulung und Wartung** runden unser Serviceangebot ab. Bevor die Konstruktion der Anlage in Ihrem Unternehmen Realität wird, haben wir die Möglichkeit im Vorfeld den „Ernstfall“ zu simulieren. Unser **Technikum** sagt uns, ob die Theorie auch einer praktischen Überprüfung standhält.

Mit speziell abgestimmten Anlagen können Teile unterschiedlichster Geometrien und Materialien befördert werden. Zudem lassen sich die klassische Förderbandtechnik und die neue Luftstromtechnologie hervorragend zu einer vollautomatischen Anlage kombinieren. Damit sind zum einen Erweiterungen bestehender Förderprozesse problemlos zu realisieren, zum Anderen bietet die gegenseitige Ergänzung beider Verfahren die Verwirklichung nahezu aller logistischen Möglichkeiten.



Förderung von unterschiedlichen Artikeln über eine Rohrleitung.

Drehverteiler mit 6 Abgängen. (A)

Detail Dosierte Zuführung aus Bunkerstation. (B)

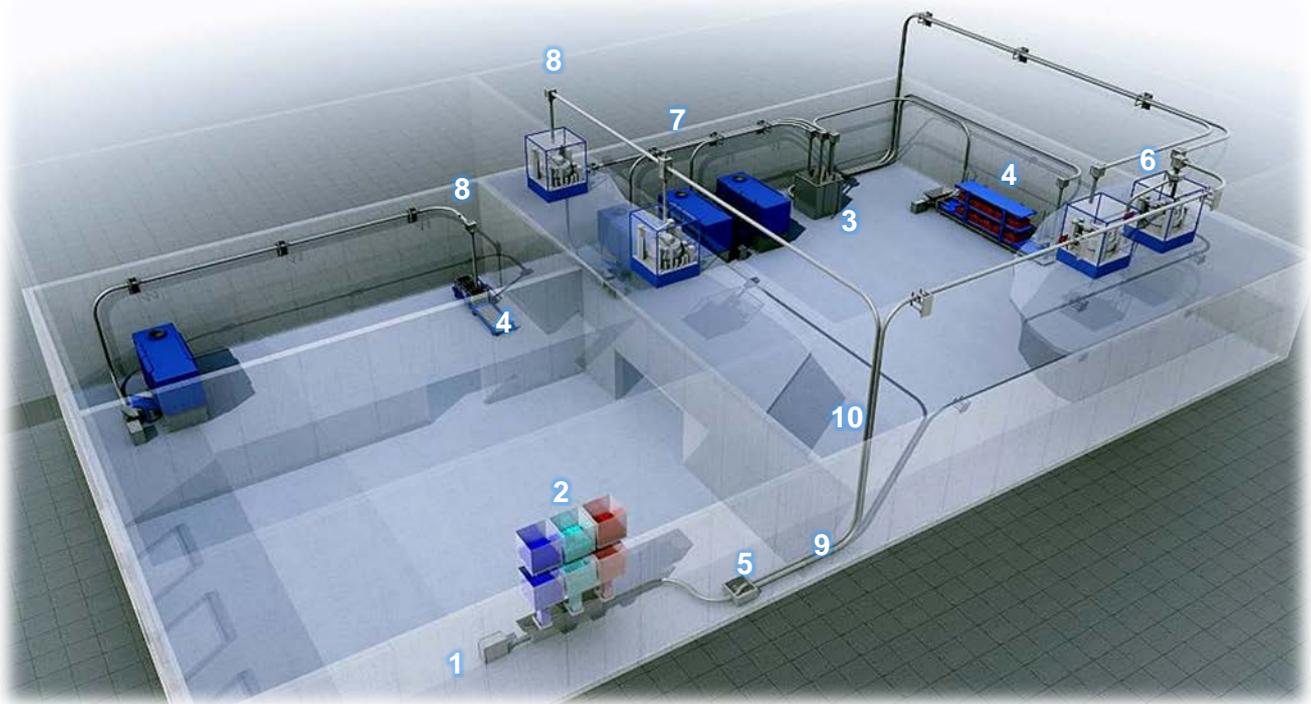




Im Vordergrund aller Überlegungen stehen:

- ✓ die **Minimierung der Produktionsfläche** durch kleinere Abstände zwischen den Produktionsmaschinen,
- ✓ die **Reduzierung der Lagerflächen** innerhalb der Fertigung,
- ✓ die **Einsparung** von innerbetrieblichen **Transportmitteln**
- ✓ und schließlich die stimmige Verbindung aus Bunker und automatischem Puffer für einen **unterbrechungsfreien Produktionsfluss**.

Erklärtes Ziel ist die deutliche Senkung Ihrer Produktionskosten.



Gesamtansicht einer kompletten Anlage mit Gebläse (1), Aufgabestation (2), Bunker (3), Puffer (4), Weiche (5), Drehverteiler (6), Zwischenabscheider (7) und Endabscheider (8). Gut zu sehen ist auch der Wand- und Deckendurchbruch (9, 10).

