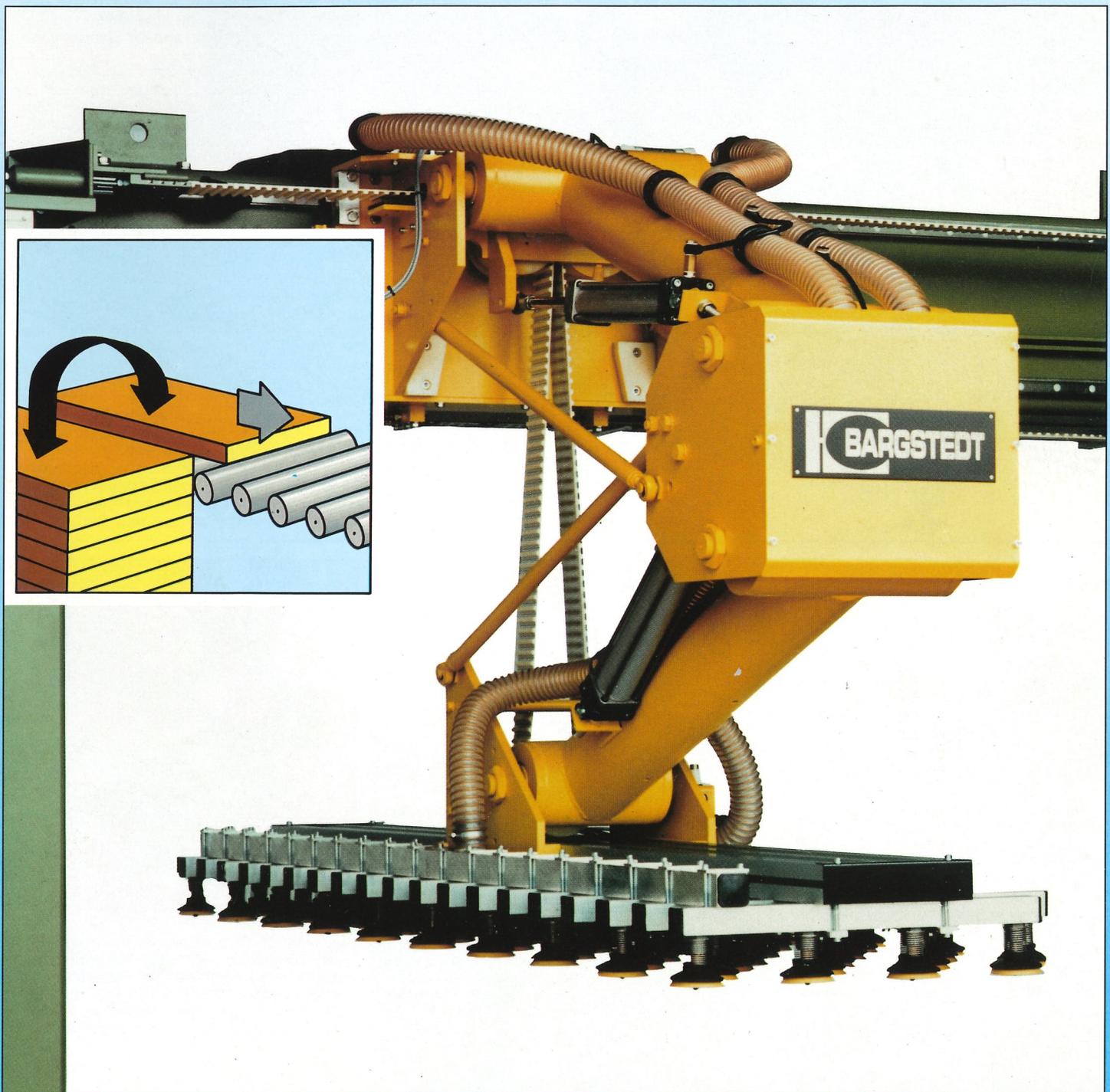


BARGSTEDT bringt Bewegung in die Holzbearbeitung:

Grubenlose Beschick- und Stapelstation TBP 15 und TSP 15

Zum automatischen Beschicken und Stapeln plattenförmiger Werkstücke



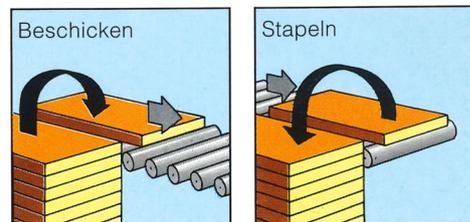
Mit Bargstedt wirtschaftlich beschicken und stapeln



Die Typenreihe TBP 15 (Beschickstation) und TSP 15 (Stapelstation) gibt es in doppelseitiger Ausführung - also ohne Wartezeiten bei Stapelwechsel - sowie in einseitiger Ausführung (links oder rechts), jedoch mit einer kurzen Wartezeit bei Stapelwechsel. Die grubenlosen Anlagen sind übersichtlich konstruiert und mit den neuesten Antriebs- und Steuereinheiten ausgerüstet. Grubenlose Beschick- und Stapelanlagen werden auf normalen Industriefußböden nur aufgedübelt, Fundamente sind nicht notwendig. Solche Anlagen können sehr einfach und schnell an andere Standorte versetzt werden.

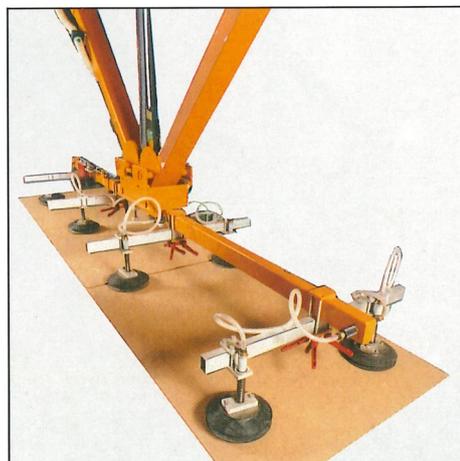
Die Stapelrollenbahnen unter den Portalstationen können motorisch angetrieben sein, so daß die Stapel automatisch in die einzelnen Stationen einlaufen. Bei nichtangetriebenen Rollenbahnen müssen die Stapel von Hand in die Beschickstation eingefahren werden. Der Vakuumsaugwagen ist mit vielen Vakuumsaugern bestückt, so daß eine Umstellung des Saugsystems bei Formatänderung nicht notwendig ist. Bei diesen Anlagen werden keine Hubbühnen benützt, so daß der Vakuumsaugwagen zunächst die oberste Platte im Stapel anhebt und dann auf die Einlaufrollenbahn ablegt. Dieser Vorgang wiederholt sich, bis die Anlage die letzte Platte des Stapels auf die Einlaufrollenbahn abgelegt hat. Von der Ablegerollenbahn laufen die Werkstücke über eine weitere Rollenbahn mit schräggestellten Tragrollen in die entsprechende Bearbeitungsmaschine. Mit einem Versetzrost in der Ablegerollenbahn kann mit dieser Anlage auch 2spurig gefahren werden (2 Werkstücke nebeneinander). Bei der Stapelstation ist die Funktionsweise umgekehrt, d. h. die Stapelbildung beginnt auf einer Stapelrollenbahn (Arbeitshöhe ca. 300 mm) und endet bei einer Gesamtstapelhöhe von ca. 1600 mm.

Abgebildet ist die Type TBP 15/D

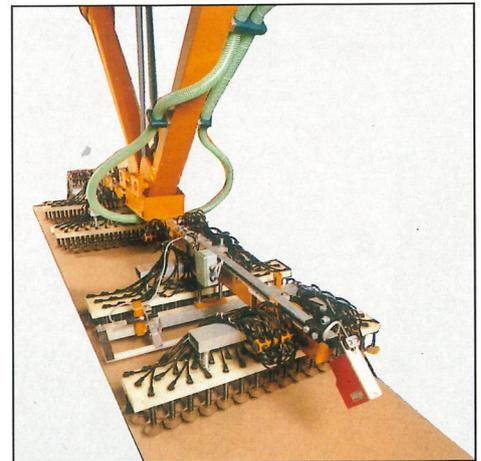


Für eine kontinuierliche Zuführung und Entnahme plattenförmiger Werkstücke sind Beschick- und Stapelstationen eine sinnvolle Investition. Mit solchen Anlagen wird eine berechenbare Produktionsleistung und eine Verringerung der Personalkosten erzielt. In der Holzverarbeitenden Industrie kommen Beschick- und Stapelanlagen zum Einsatz, bei Fertigungsstraßen Schleif- und Oberflächenstraßen, Bohr- und Dübelmaschinen sowie bei Kaschieranlagen.

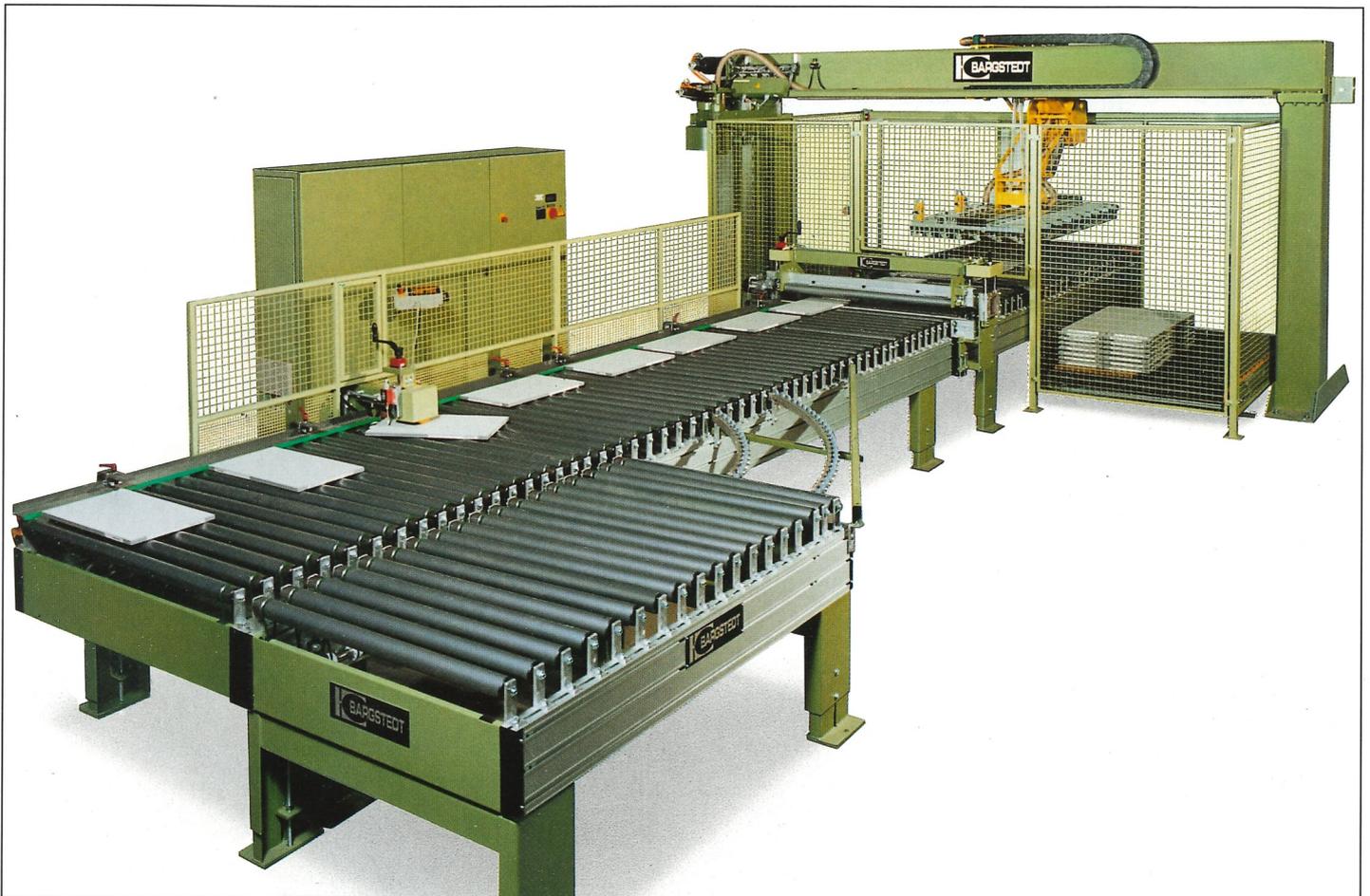
Durch die Verwendung von Vakuumsaugern werden die einzelnen Werkstücke schonend behandelt.



Es gibt Beschick- und Stapelanlagen in ein oder doppelseitiger Ausführung, ohne und mit Hebebühnen (Gruben und grubenlos). Auf Grund des Fertigungsablaufes wird meistens in Längsrichtung beschickt und gestapelt. Bei



Beschick- und Stapelanlagen in einseitiger Ausführung ergibt sich beim Stapelwechsel eine Wartezeit. Sofern es die Platzverhältnisse vor der Beschickstation bzw. hinter der Stapelstation erlauben, sollten sogenannte Stapelbereitstellungsplätze vorgesehen werden.



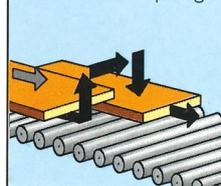
Der Ablauf in den Beschick- und Stapelstationen erfolgt vollautomatisch. Elektrische Verriegelungen für die vor- oder nachgeschalteten Maschinen sind vorgesehen. Die Leistungen betragen je nach Ausführung der Anlagen zwischen 8 und 12 Takten pro Minute, d. h. es können zwischen 8 und 12 Lagen

Werkstücke pro Minute beschickt bzw. gestapelt werden. Diese Leistung hängt nun davon ab, wieviel Werkstücke pro Lage im Stapel sind. Bei 2 Teilen hintereinander bedeutet dies zwischen 16 und 24 Teilen pro Minute und bei 2 Teilen hintereinander und bei 2 Teilen nebeneinander bedeutet dies 32 bis 48 Werkstücke pro Minute.

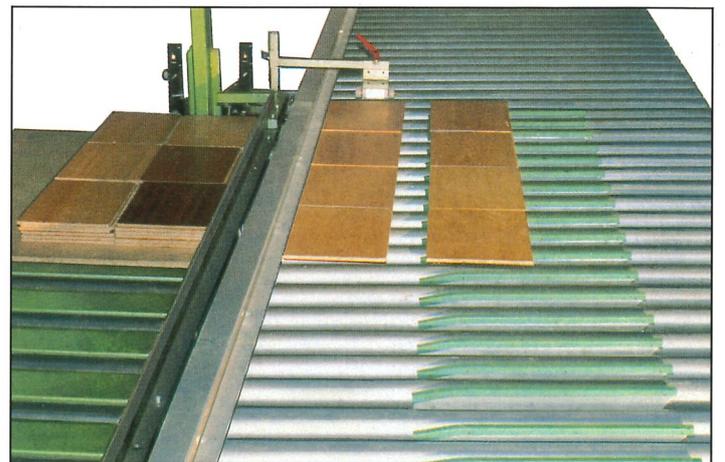
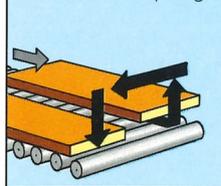
Abgebildet ist die Type TSK 15/D, bestehend aus Type TSP 15/D mit integrierter Drehstation Type TD 21 von quer auf längs

Oft ist es aus verschiedenen Gründen zweckmäßig, nicht nur Werkstücke hintereinander, sondern auch nebeneinander zu stapeln. Sofern Werkstücke nebeneinander gestapelt werden, hält beim Ablegen ein in die Ablegebahn integrierter Versetzrost die eine Reihe Werkstücke zurück, bis die erste Reihe eingelaufen ist. Danach wird die zweite Reihe Werkstücke vom Versetzrost quer an das Einlauflineal transportiert, die zweite Reihe läuft dann ebenfalls in die nachgeschaltete Maschine ein. Durch das Querfahren des Versetzrostes ist nur eine kurze Einlaufrollbahn erforderlich. Bei der Stapelbildung wird zunächst die eine Reihe auf die gegenüberliegende Seite gelegt und dann wird die zweite Reihe durch den Versetzrost zur ersten Reihe gebracht, um dann gestapelt zu werden.

von 2- auf 1-spurig



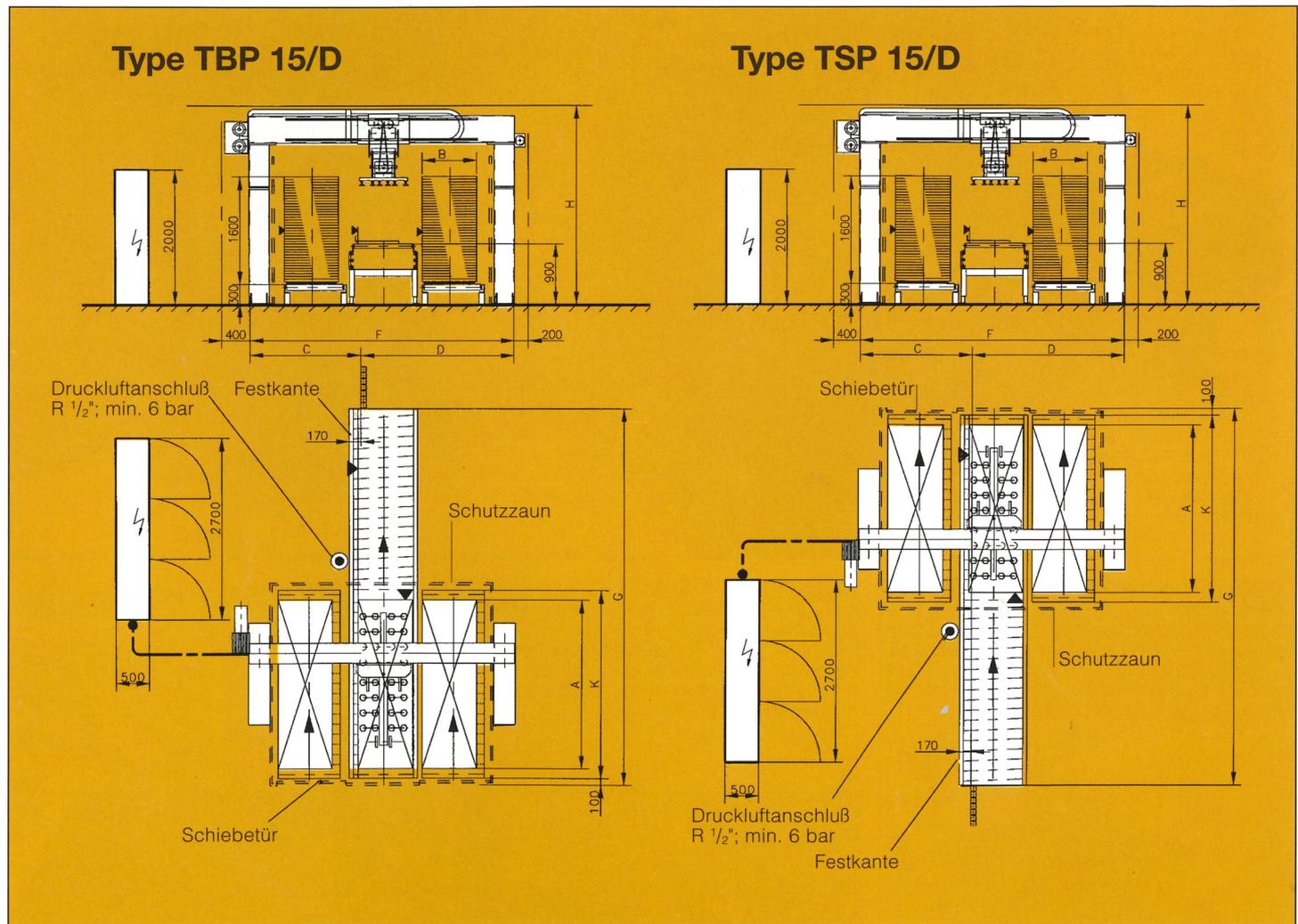
von 1- auf 2-spurig



Technische Daten

Type TBP 15/D/ und TSP 15/D/		20/08	20/10	20/12	25/08	25/10	25/12	30/08	30/10	30/12	
Plattenlänge	A		2000			2500			3000		
Plattenbreite	B	800	1000	1200	800	1000	1200	800	1000	1200	
Festkante - Außenkante links TBP	C	1620	1840	2060	1620	1840	2060	1620	1840	2060	
rechts TBP	D	2280	2700	3120	2280	2700	3120	2280	2700	3120	
Festkante - Außenkante rechts TSP	C	1620	1840	2060	1620	1840	2060	1620	1840	2060	
links TSP	D	2280	2700	3120	2280	2700	3120	2280	2700	3120	
Gesamtbreite	F	3900	4540	5180	3900	4540	5180	3900	4540	5180	
Gesamtlänge	K		2500			3000			3500		
Gesamthöhe	G		4600			5600			6600		
Gewicht	H		2950			2950			2950		
Druckluftverbrauch	ca. kg	5000	5400	5800	5600	6000	6400	6200	6600	7000	
El. Gesamtanschlußwert	NL/Takt		6			6			6		
Platzbedarf im Container	kW		13			13			13		
			12 lf dm (40 Fuß)			12 lf dm (40 Fuß)			12 lf dm (40 Fuß)		

Technische Daten und Abb. nicht in allen Einzelheiten verbindlich - Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung vorbehalten.



9/94 - gedruckt auf 100 % chlorfrei gebleichtem Papier

Vertriebs- und Service-Niederlassungen:

- Verkaufsbüro Süd**, 72280 Dornstetten, Waldstraße 13, Tel. (07443) 80 29, Fax (07443) 41 80
- Homag France S.A.**, F-67833 Tanneries Cedex, Tel. (8877) 19 73, Fax (8877) 13 56
- Homag Italia S.p.A.**, I-20052 Monza, Tel. (039) 2 30 10 86, Fax (039) 32 50 49
- Homag España S.A.**, E-08480 La Ametlla del Valles, Tel. (93) 8 43 21 21, Fax (93) 8 43 23 28
- Homag Austria**, A-5023 Salzburg, Tel. (0662) 66 32 84, Fax (0662) 66 32 84 22
- Homag Singapore Pte.Ltd.**, Singapore 2159, Tel. (469) 76 81/82, Fax (467) 21 30
- Homag Australia**, AUS-Wetherill Park N.S.W. 2164, Tel. (02) 7 56 53 99, Fax (02) 7 56 50 60
- Homag Canada Inc.**, CDN-Mississauga, ONT, L4Z 1P4, Tel. (905) 8 90 50 55, Fax (905) 8 90 52 66