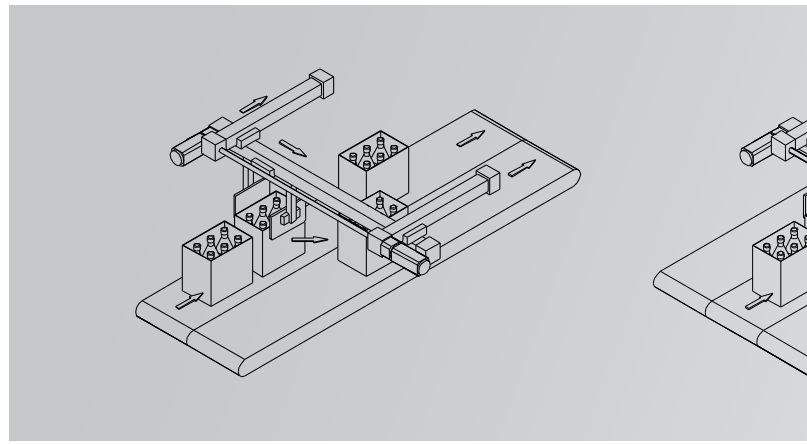




## BBULL LINEAR SORTER

Hochflexibles Ausleitsystem  
für anspruchsvolle Sortier- und Verteilungsaufgaben

# PRODUKT- BESCHREIBUNG



## Allgemeines

Aufgrund der stetig zunehmenden Gebindekomplexität sind hochwertige Sortier- und Verteilsysteme, für eine erfolgreiche Qualitätssicherung in der Produktionsindustrie unverzichtbar. Sie arbeiten präzise, zuverlässig und schnell. Auf diese Weise ermöglichen sie eine hundertprozentige Qualität der Produkte und vermeiden die Weiterverarbeitung von Ausschuss. Im Bereich der Getränke- und Verpackungsindustrie ist **BBULL Technology** mit dem **BBULL LINEAR SORTER** der ausgewiesene Spezialist.

Alle Kunststoff-, Karton- oder Tray-Verpackungen können mit diesem Hochwertigen und robusten System sicher verarbeitet werden.

Der **BBULL LINEAR SORTER** leitet selbst unter schwersten Bedingungen die anspruchvollsten Gebinde kontrolliert aus. Aufgrund einer derartigen Optimierung lassen sich Prozessstrukturen zweckmäßiger gestalten und ihr Personal kann sich auf wichtigere Arbeiten konzentrieren. Alle Produktionsabläufe können effizienter genutzt werden und sind somit kostengünstiger.

Die Nutzung von **BBULL TECHNOLOGY** Systemen dokumentiert nachhaltig Ihr hohes Qualitätsbewusstsein. Die daraus resultierende einwandfreie Qualität Ihrer Produkte ist mit Sicherheit das beste Argument bei Ihren Kunden.

## Funktionsweise

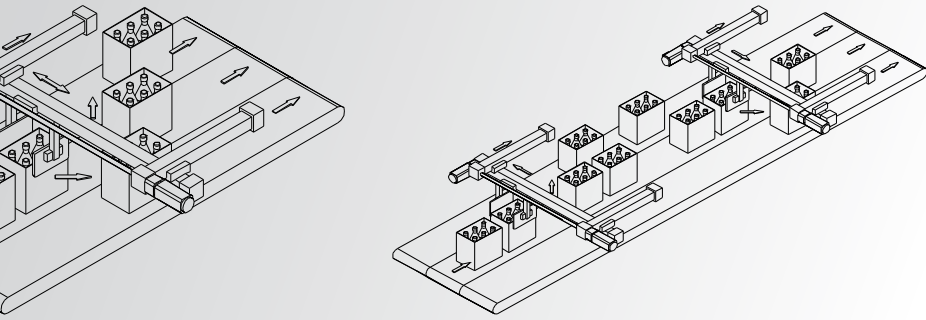
Der **BBULL LINEAR SORTER** ist für die Aufgabenstellungen Aussortieren und Verteilen von Kunststoffkästen und Kartons bestens geeignet. Er ist für alle in der Praxis vorkommenden Leistungsbereiche einsetzbar. Das System arbeitet oberhalb der Transporterebene und bewirkt einen konstanten, harmonischen Überschub von vollen und leeren Kästen. Das Überschieben kann auf vorhandene Plattenband- oder angetriebene Rollenbahntransporteure vorgenommen werden.

Der **BBULL LINEAR SORTER** besteht aus zwei über Servotechnik angetriebenen Achsen die zur Leistungssteigerung beliebig oft, je nach Anwendungsfall, hintereinander geschaltet werden können. Jeweils eine der (X) Achsen wird während eines Überschubvorgangs synchron mit der Fördergeschwindigkeit in Laufrichtung des Gebindes verfahren. Während die jeweils zweite (Y) Einheit die Überschubbewegung, also den Überschubvorgang des Gebindes ausführt.

## Eine Aufgabe korrekt beenden

Das wichtigste prinzipielle Merkmal des **BBULL LINEAR SORTER** besteht darin, den auszusortierenden Kasten während des kompletten Überschubvorgangs bis in die Endposition zu begleiten. Hier liegt das wesentliche Unterscheidungsmerkmal zu dem Pusher-Sortierprinzip, bei dem der Kasten die volle Energie in einer kurzen Zeit erhält, was zu undefinierten Ausleitvorgängen der Gebinde führen kann. Durch die frei wählbare Bestimmung der Startposition und des Verfahrwegs kann der **BBULL LINEAR SORTER** die Gebinde exakt positioniert annehmen und wieder abgeben.





**BULL**<sup>®</sup>  
TECHNOLOGY

## Anbindung an vorhandene Systeme

Gemeinsam funktioniert es besser. Ein wichtiger Bestandteil jedes professionellen Steuerungssystems ist die Integration in bestehende Kundensysteme, um Arbeitsabläufe zu vereinfachen und Datenredundanz zu verhindern. Die zentrale Steuer- und Bedieneinheit des Linear Sorters stellt für viele Bereiche in der Industrie die notwendigen Schnittstellen zur Verfügung. Auf Grund der großen Erfahrung können wir Sie auch bei der Realisierung von spezifischen Schnittstellen zu Fremdapplikationen beraten.

## Das Konzept

Die Realisierung dieses Konzepts erfolgt über spezielle in diesem Bereich notwendigen CAD Softwares. Hier können Schwachpunkte mit Hilfe von Simulationen frühzeitig erkannt und beseitigt werden, so dass eine zuverlässige und langlebige Funktionalität garantiert werden kann.

Damit das System für alle Anforderungen und Budgets optimal auf Kundenwünsche abgestimmt werden kann, steht das Produkt in abgestuften Leistungsklassen zur Verfügung und kann mit optionalen Modulen kosteneffizient auf die jeweiligen Kundenanforderungen angepasst werden.

Sollten Sie hier Ihre Aufgabenstellung vergeblich suchen, dann zögern Sie bitte nicht, uns anzusprechen.

## Wichtige Merkmale

- begleitender Überschub bis in die Zielposition
- Startpositionen und Überschubweiten frei wählbar
- sortimentbezogene Definition der Verfahwege
- Anpassung an unterschiedliche Erkennungssysteme
- einstellbare Verteilverhältnisse, auch über Stauschalter steuerbar
- Mehrfachverteilung ist auf kleinstem Raum möglich
- ein nachträglicher Einbau in vorhandene Anlagen ist ohne große Umbauten durchführbar
- hohe Sicherheit vor Unfallgefahr durch eine integrierte Lichtgitteranlage



Zentrale Steuer- und Bedieneinheit

# Technische Daten



Laufleistung in Gebinde pro Stunde (abhängig von der Überschubweite):	_____	zwischen 1000-4000
Bandgeschwindigkeit in Meter pro Sekunde (Kunststoffmattenketten, Scharnierbandketten oder Rollenbahn):	_____	max. 0,8
Material:	_____	Kisten und Kartons
Materialgewicht in Kilogramm:	_____	max. 25
Mindestmaße Aussortiergerät (Höhe über Transportband) (BxHxT in Millimeter):	_____	1000x800x1000
Schaltschrank (BxHxT in Millimeter):	_____	500x250x210
Gewicht inkl. Rohrgestell in Kilogramm:	_____	ca. 150
Druckluft Anschluss in Bar (Vordruck an der Wartungseinheit):	_____	max. 14, min. 6
Druckluftverbrauch pro Überschub bei 6 bar in Liter:	_____	1,6
Höhe der Gebinde in Millimeter (kleinere Gebinde auf Anfrage möglich):	_____	min. 150
Druckluftüberwachung:	_____	optionale elektronische Druckluftüberwachung im Pneumatikkreis
Ausleitüberwachung:	_____	optionale Ausleitkontrolle mittels Überwachung des Gutstroms
Anschlusswert in Hertz/Volt/Ampère:	_____	3/N/PE ~ 50 400 16 ±10%

STRATEC CONTROL-SYSTEMS GmbH • Ankerstrasse 73 • 75203 Königsbach-Stein  
Telefon (+49) 72 32- 40 06- 0 • Telefax (+49) 72 32- 40 06- 25  
[www.bbull.com](http://www.bbull.com)

**BBULL** **CENTRO** **STRATEC** **SYMPLEX**  
INFORMATIK & INDUSTRIE KONTROLLSYSTEME CONTROL-SYSTEMS VISION SYSTEMS  
ELEKTRONIK