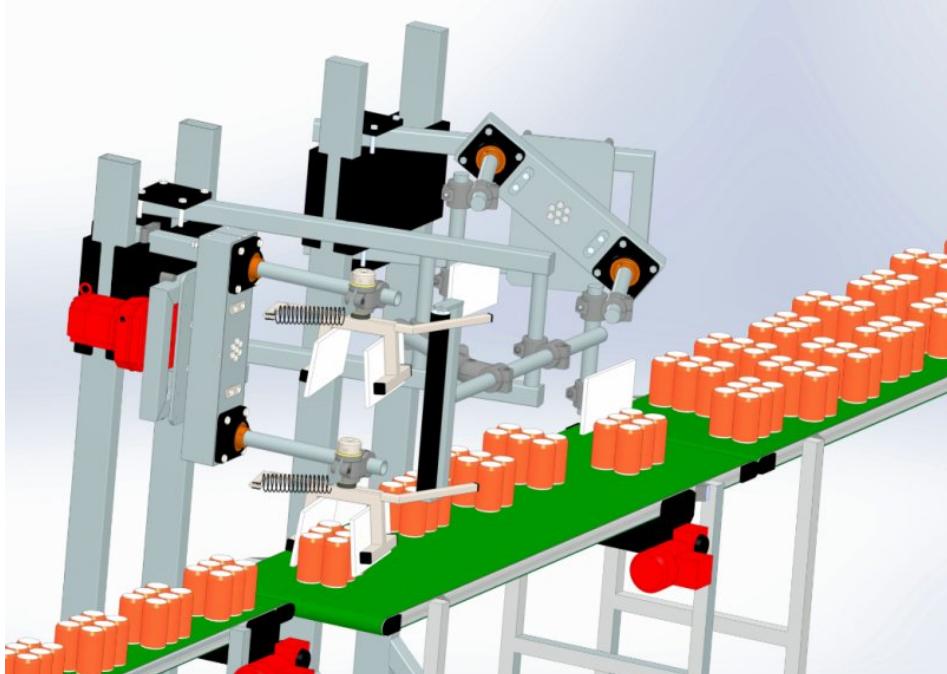


Sortiersysteme

Artikel vom 1. September 2021

Inspektions- und Sortiermaschinen/Kontrolleinrichtungen



Servoantriebe sorgen für einen dynamischen, an Eigenschaften und Position des Produkts angepassten Sortievorgang (Bild: Sortec).

Effizienzgesichtspunkte und Produktvielfalt stellen Abfüllbetriebe und Logistikzentren vor neue Herausforderungen. Immer schnellere Durchsatzleistungen bringen herkömmliche Ausleit- und Verteilsysteme an ihre Grenzen, die wachsende Gebinde- und Produktvielfalt erschwert das Handling zusätzlich. Die Anforderungen an ein materialschonendes Handling sind groß, gleichzeitig ist der reibungslose und störungsfreie Sortierbetrieb möglichst ohne Stillstandzeiten ein wichtiger Beitrag zur Effizienz des gesamten Betriebs.

Spezialist aus Südwestfalen

Das südwestfälische Unternehmen [Sortec](#) ist auf diese Anwendungen spezialisiert. Das Unternehmen entwickelte ein Sortiersystem für Getränkekästen und präsentierte im Jahr 2006 seine erste, vor dem Palettierroboter angeordnete Drehstation für die Packbildzusammenstellung. Drei Jahre später wurden Getränke- und Lebensmittellogistikzentren mit eigens hierfür entwickelten Anlagen ausgerüstet. Dank gezielt weiterentwickelter Programme werden heute vielfältige Sortieraufgaben übernommen. Der bewährte modulare Aufbau der Systeme ist dabei ein elementarer Baustein zur Lösung vielfältiger Aufgabenstellungen.



Bild: Sortec

Speziell angesteuerte Servoantriebe sorgen für einen dynamischen, an die Eigenschaften des Produkts und dessen jeweilige Position vor dem Überschubbrett angepassten Sortievorgang mit verschiedenen Überschubgeschwindigkeiten im Millisekundenbereich. Damit ist es möglich, eine 500 g leichte Faltkiste ebenso wie einen 40 kg schweren Karton materialschonend, störungsfrei und wiederholgenau positioniert zu sortieren. Dank einer rotierenden, stets in der gleichen Richtung wirkenden Mechanik mit zwei oder drei Überschubbrettern werden Verschleiß und Wartungsaufwand über einen langen Zeitraum gering gehalten. Ein weiterer Vorzug sind besonders platzsparende Lösungen mit neben- und übereinander angeordneten Systemen und einer dezentralen Steuerung. Das Unternehmen bietet hierzu eine Profibus-Anbindung mehrerer in Reihe geschalteter Systeme. Mit zwei Überleitbrettern werden bis zu 7000 Einheiten pro Stunde, mit drei Überleitbrettern mehr als 9000 Einheiten sortiert. Die Systeme sind bereits bei mehreren Großbrauereien, überregionalen Logistikzentren und Lebensmittelkonzernen im Einsatz.

Hersteller aus dieser Kategorie

KHS GmbH

Juchastr. 20
D-44143 Dortmund
0231 569-0

info@khs.com

www.khs.com

[Firmenprofil ansehen](#)

EOL Packaging Experts GmbH

Industriestr. 11-13
D-32278 Kirchlengern
05223 8791-0
info@eol.group
www.eol.group
[Firmenprofil ansehen](#)

Endress+Hauser (Deutschland)

GmbH+Co. KG
Colmarer Str. 6
D-79576 Weil am Rhein
07621 975-01
info.de@endress.com
www.endress.com
[Firmenprofil ansehen](#)
