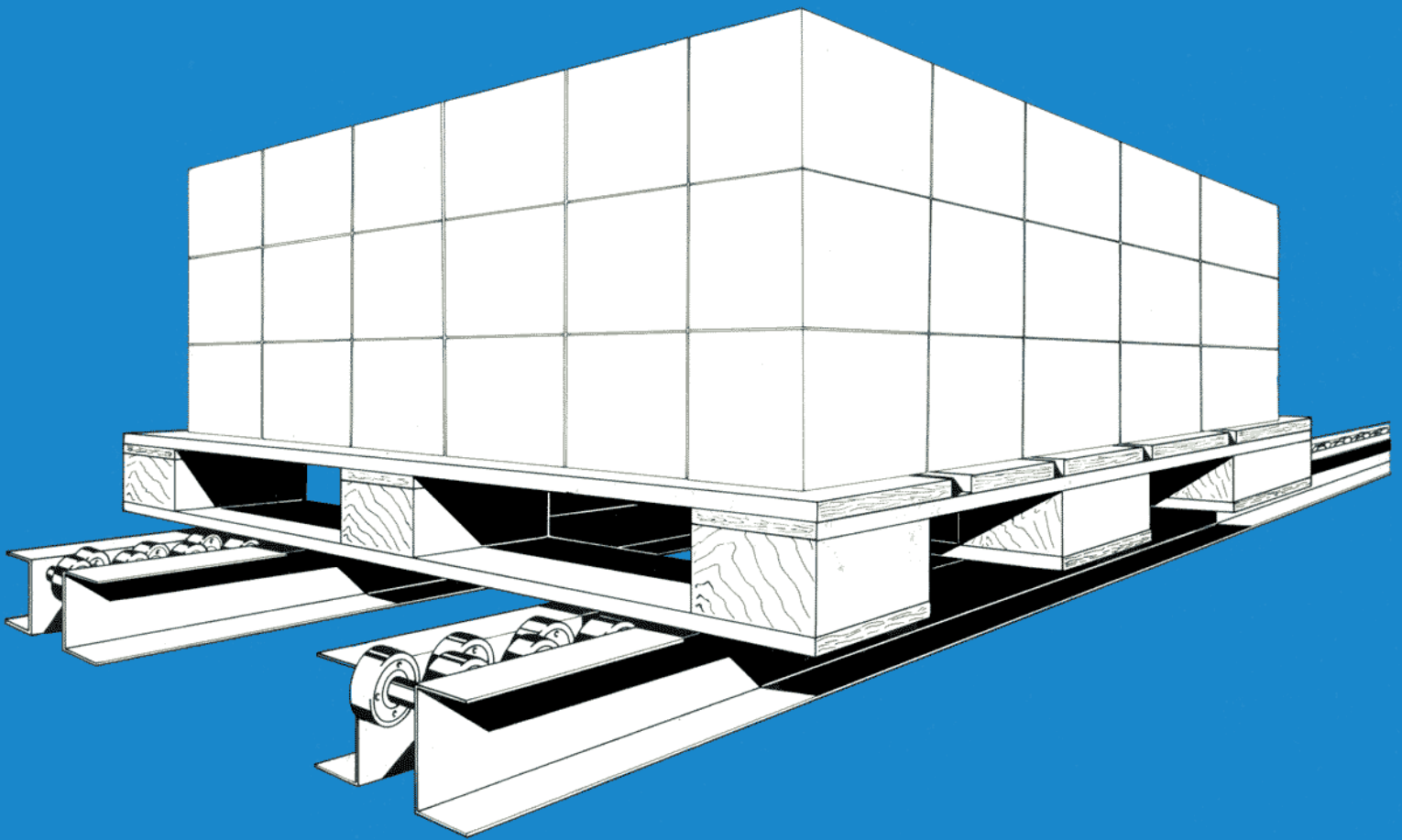
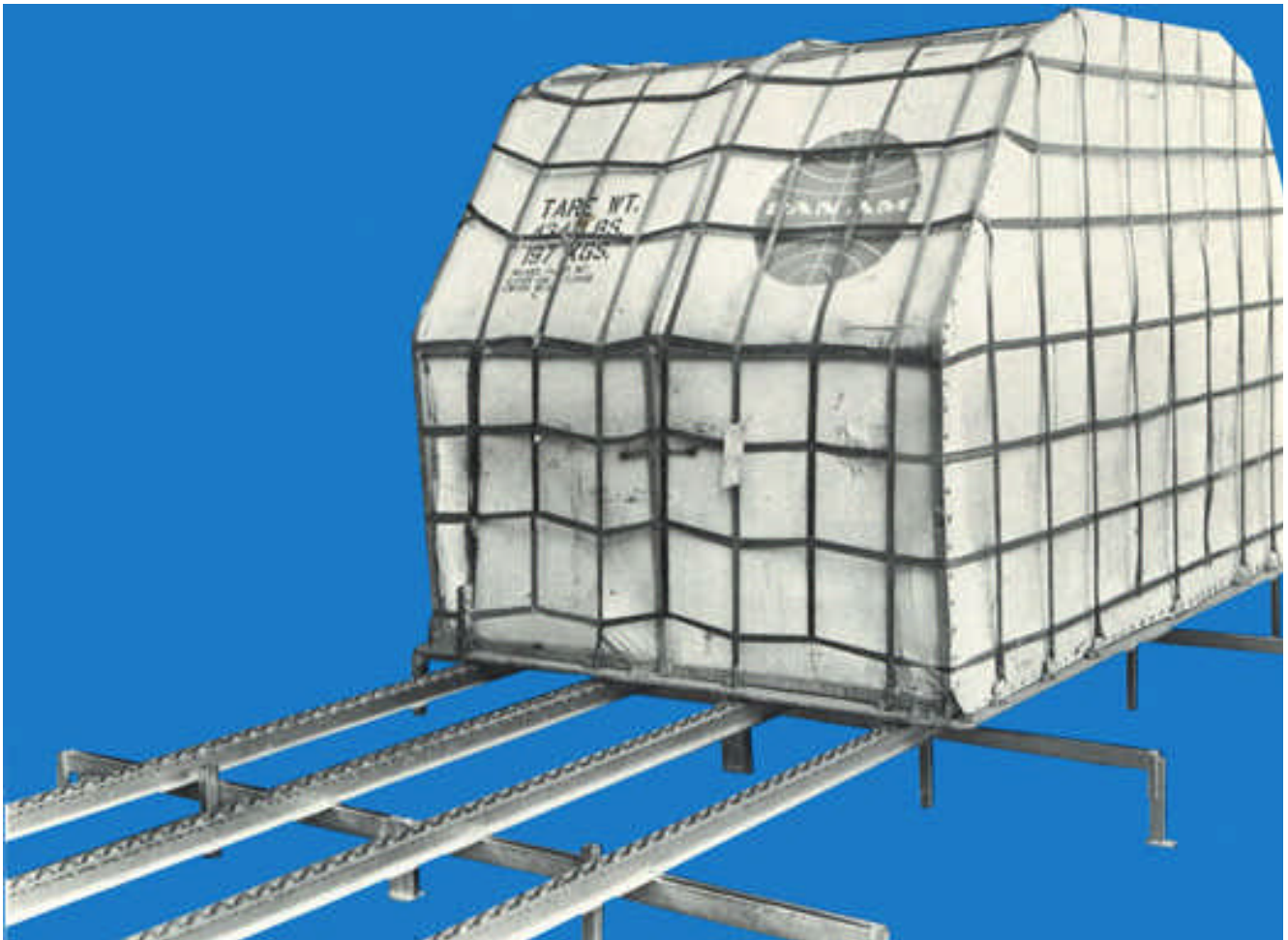




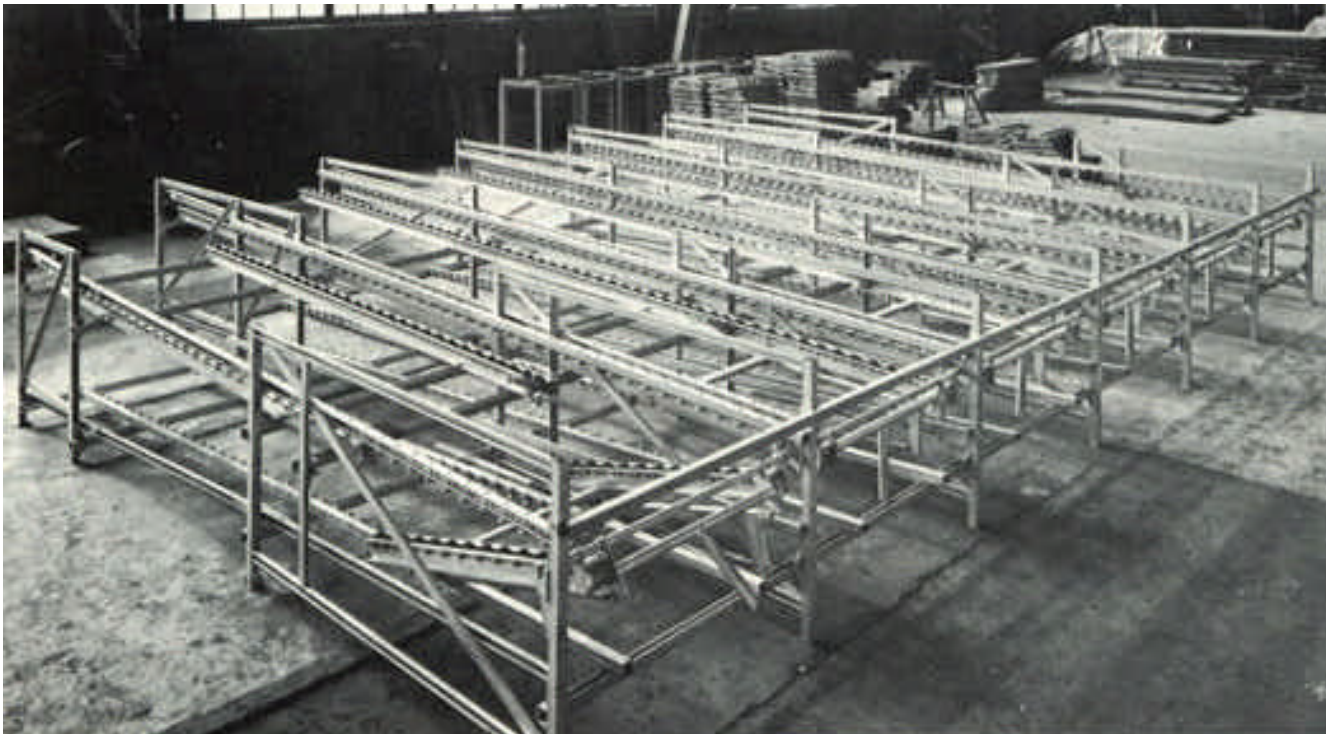
# Palettsystem

Förderanlage  
in Normbauweise  
für rationellen Transport  
palettierter Güter





Igloo auf einer antriebslosen Palettsystem-Bahn. Spezialrollen heben die zunehmende Beschleunigungskraft auf.



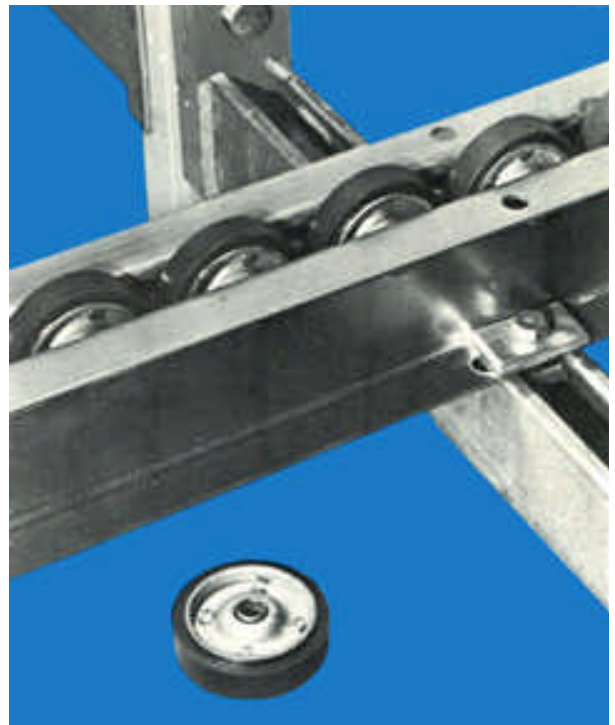
Fertig montiertes Palettsystem-Durchlaufregal zur Erprobung in der Werkhalle errichtet. Von hinten zugeführte palettierte Ware rollt nach vorn und kann entnommen werden. Leere Paletten werden mit einem Handgriff abgesenkt und rollen automatisch nach hinten, um entnommen und neu beladen zu werden.

Ob im Lager zum Be- oder Entladen von Fahrzeugen, in der Fertigung, an Bord von Flugzeugen oder Schiffen, rationeller Palettentransport erfordert schnell arbeitende Stetigförderer.

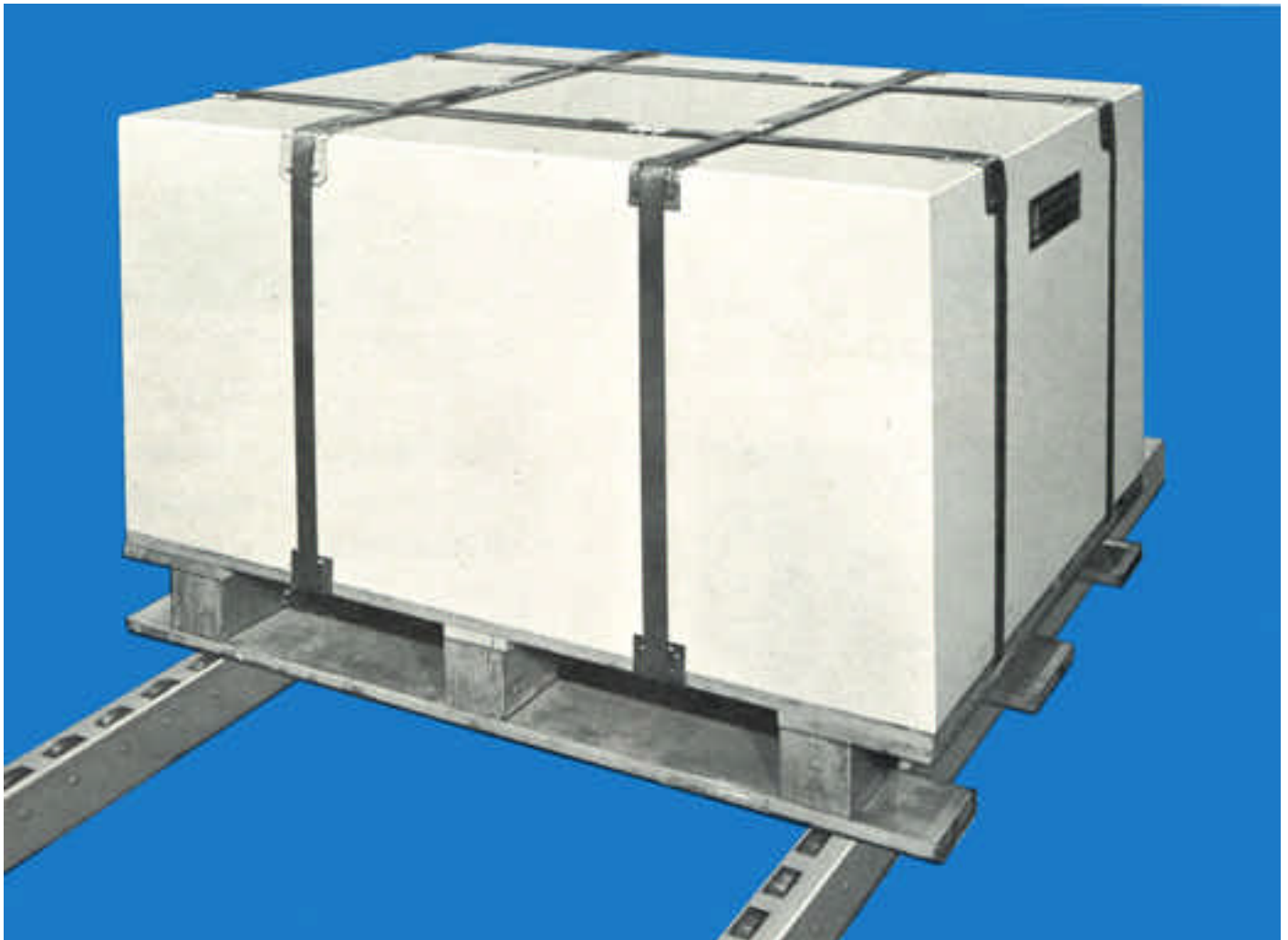
Eine der wirtschaftlichsten Möglichkeiten, dieses Problem zu lösen, ist der Transport mit Palettsystem.

In vielen Bereichen der Industrie sind Palettsystem-Bahnen zu unentbehrlichen Rationalisierungsfaktoren geworden.

Hohe Qualität, eine einfache, aber außerordentlich sinnvolle Konstruktion, ein günstiger Preis und Normbauweise sind Forderungen, die das Palettsystem voll erfüllt.



Die Montage der Palettsystem-Förderanlagen ist denkbar einfach und überraschend schnell durchzuführen.



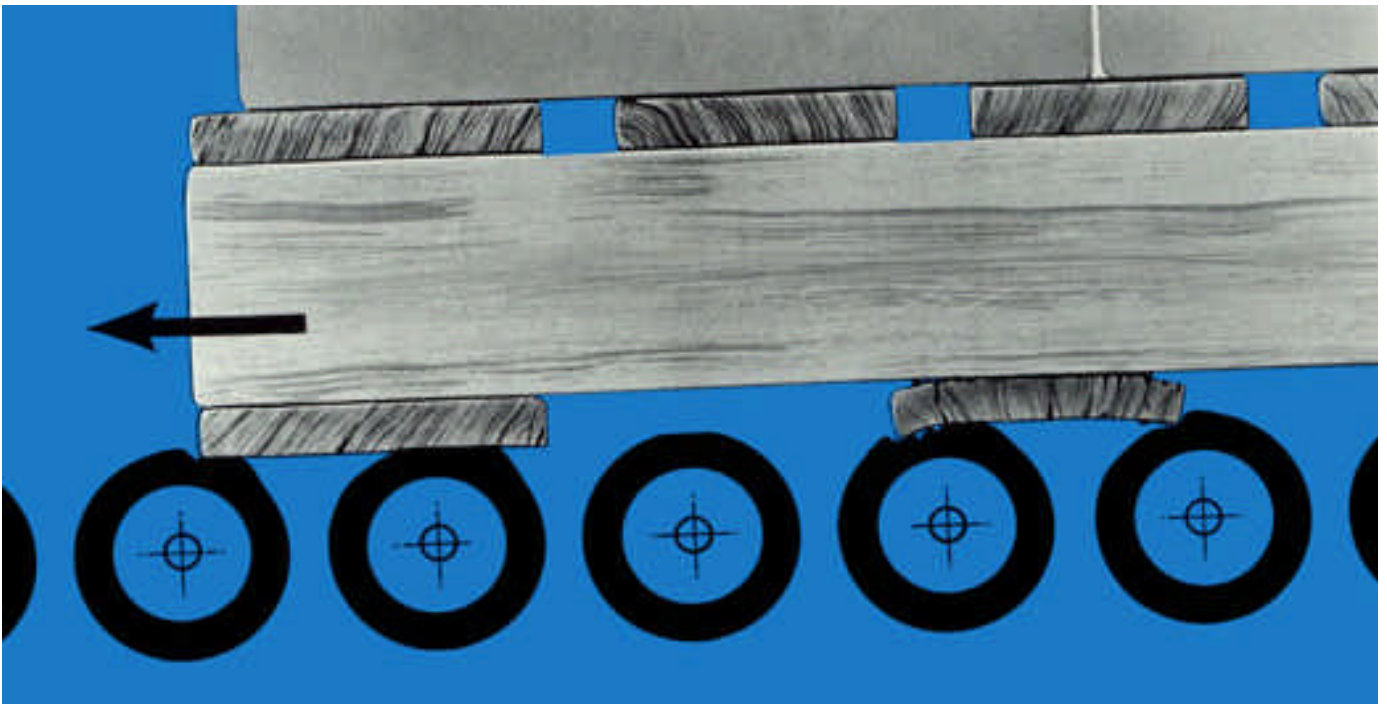
Palettsystem-Bahnen verkleidet.





Palettsystem zum Beladen von Containern.

Palettsystem-Bahnen können als Schwerkraftförderer oder angetrieben geliefert werden. Beide Arten werden in Standard-Ausführung bis zu einer Tragfähigkeit von 1 t und in schwerer Ausführung bis 2 t hergestellt. Mit mehreren parallel laufenden Bahnen können auch höhere Gewichte transportiert werden, wie z. B. Container oder Igloos von ca. 7 t für den Lufttransport.



Die Laufflächen der Spezialrollen sind mit Kunststoff beschichtet. Das Gewicht der beladenen Palette deformiert die Schicht, so daß die zunehmende Beschleunigungskraft aufgehoben wird (Hysteresis-System).



Palettsystem-Verladeeinrichtung

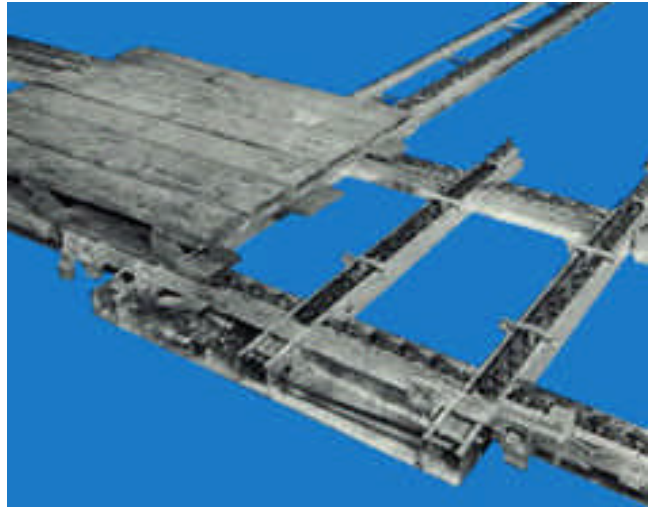
Bei der antriebslosen Schwerkraft-Förderung stellt das Abbremsen der rollenden Last ein Problem dar, das besonders bei schweren Lasten nicht leicht zu lösen ist. Palettsystem kann außer mit Normalrollen auch mit Spezialrollen ausgerüstet werden, welche die Beschleunigungskraft, die mit der Länge des Förderweges zunimmt, wieder aufhebt (Hysteresis-System). Diese verblüffend einfache, aber sehr wirksame und betriebssichere Lösung ist ein Beispiel für das besondere

technische Know-how aller BAAS-Förderanlagen in Normbauweise. Bei Verwendung von Palettsystem mit angetriebenen Rollenbahnen erfolgt der Antrieb über Rollenketten und Kettenräder.

Wartungsfreie Kugellager-Rollen erfordern einen minimalen Kraftaufwand, was besonders bei langen und ansteigenden Förderstrecken von Bedeutung ist.

Die Palettsystem-Bahnen können entweder direkt auf dem Boden oder auf Stützen verlegt werden. Sie sind in 3 m langen Stücken lieferbar. Alle Teile sind weitgehend gegen Korrosion geschützt. Für die Verwendung des Palettsystems im Lager als Durchlaufregal ist ein besonderes Verfahren entwickelt worden, das eine rationelle Abwicklung der Güterausgabe und -zuführung ermöglicht. Die palettierten Güter werden von einer Seite zugeführt und verbleiben beim Durchlaufen des Regals auf der Palette. Zeit und Arbeitskräfte zum Abladen und Füllen des Durchlaufregals entfallen. Auf der entgegengesetzten Seite wird das Gut für weitere Verarbeitung entnommen. Die leere Palette wird mit einem Handgriff auf die Rücklaufbahn unter dem Regal gelegt und rollt durch Schwerkraftförderung wieder nach vorn, um entnommen und neu beladen zu werden.

Das Palettsystem-Durchlaufregal in Normbauweise erfordert ein Minimum an Arbeitskräften und durch seine einfache, aber sinnvolle Konstruktion verhältnismäßig geringe Kosten.

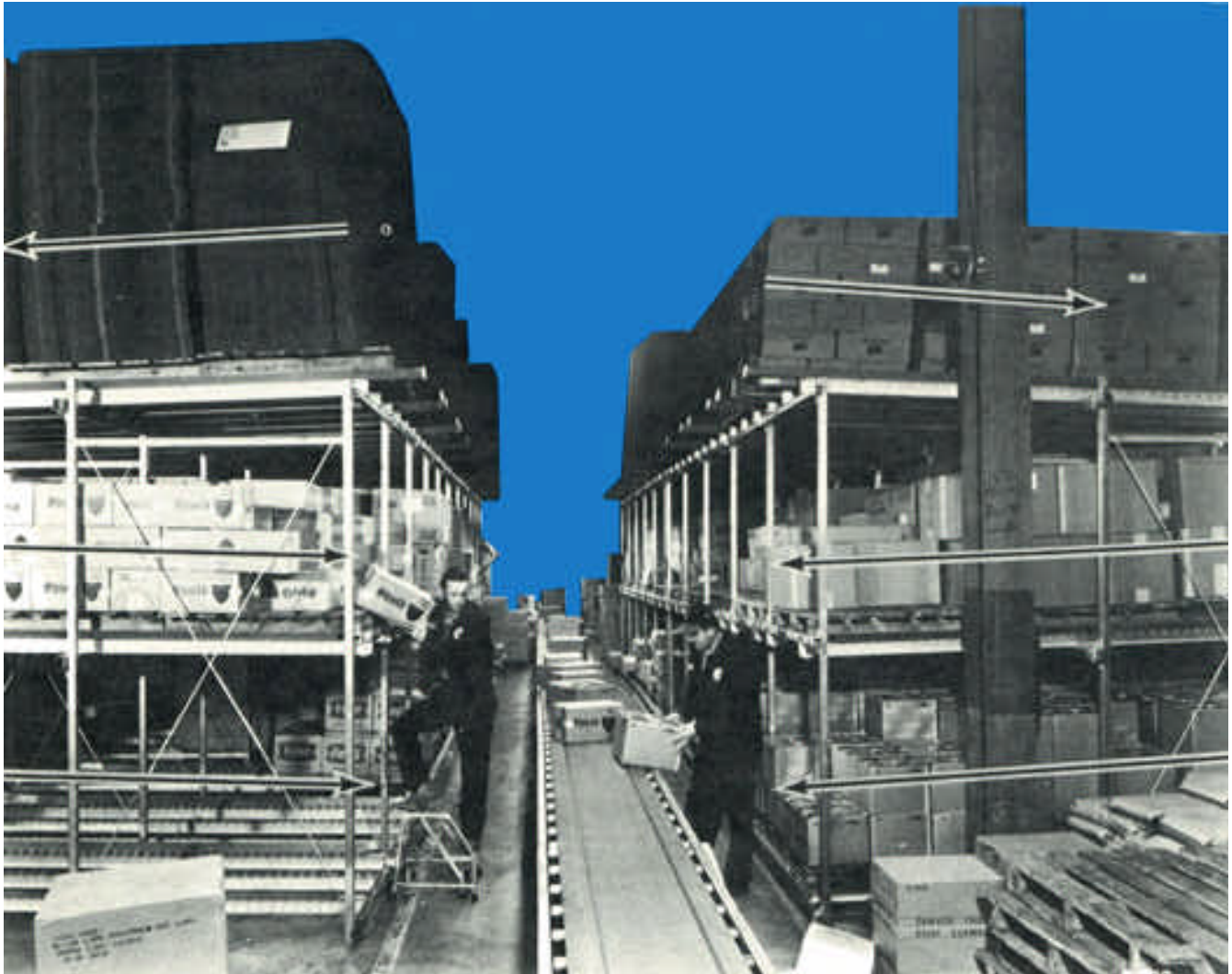


Weiche in der Palettsystem-Bahn. Durch Fußhebel-Betätigung kann die schwere Palette in eine andere Richtung gefördert werden



Leichtere Lasten sind mit dem Drehtisch in eine andere Richtung zu fördern. Die Drehung erfolgt von hand.



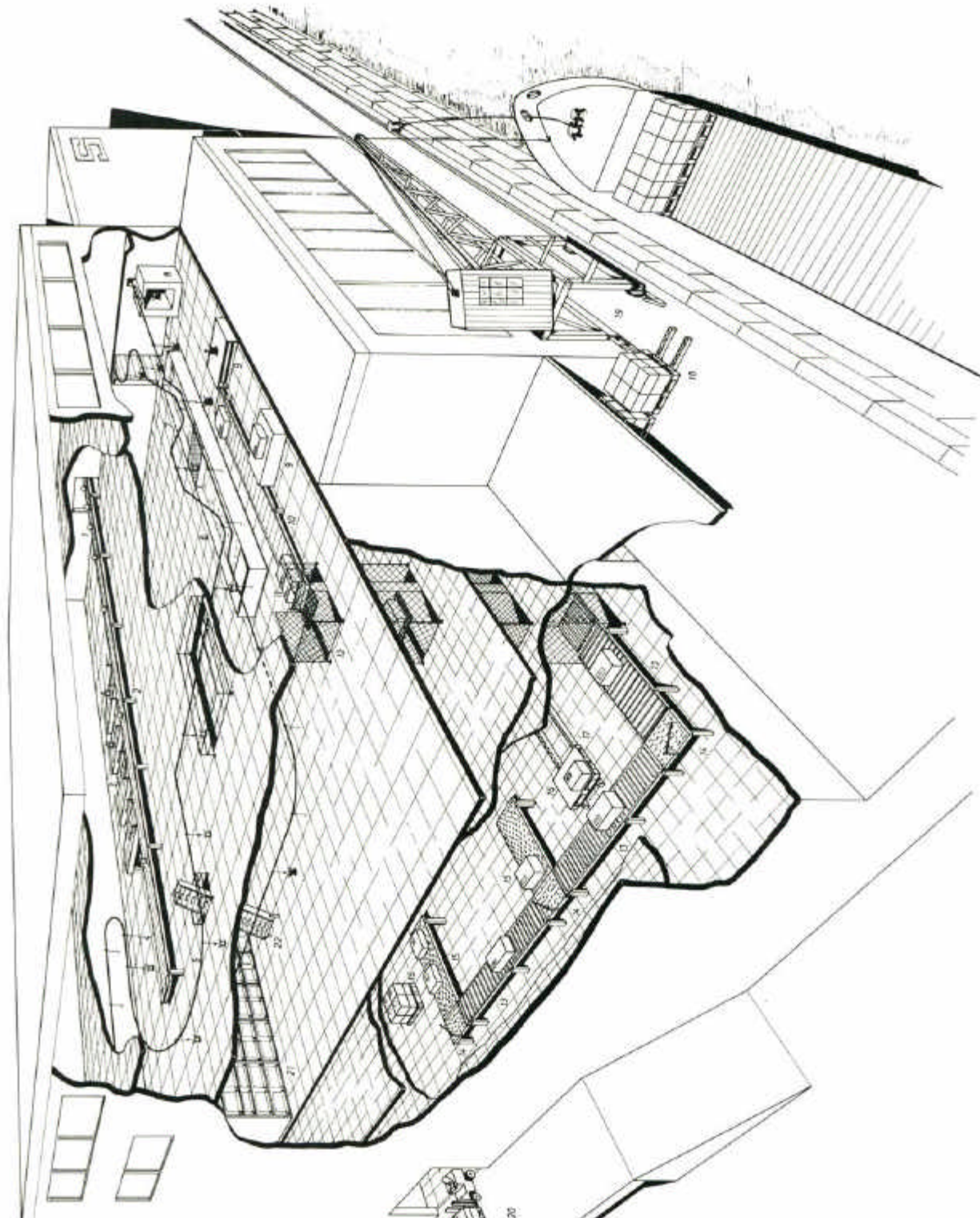


Lager eines großen Restaurants. Palettsystem-Regale werden von hinten mit Gabelstaplern aufgefüllt, von vorne kann die Ware bequem entnommen werden.

Palettsystem-Bahnen werden für unterschiedlichste Bereiche der Industrie von der BAAS GmbH als Lizenzträger der Kornylak Corporation USA hergestellt.












- 1 Montagematerei über Armarbeit
- 2 Verteilung durch Schwebkarre an Montageplätze
- 3 Montageplätze Armarbeit
- 4 Übergabezone an Manofila
- 5 Manofila
- 6 Tauchentleerungsbad
- 7 Tauchlöcherbad
- 8 Durchluftrockenkammer
- 9 Übergabe an Verpackungsstation
- 10 Übergabe an Armarbeit
- 11 Aufgabe an Vertiflo
- 12 Vertiflo
- 13 Weitertransport über Rollenbahn
- 14 Umlenkung durch Transswheel und Schwebkarre
- 15 Transswheel Bahn
- 16 Palettierung
- 17 Palettentransport durch Palettflö
- 18 Stauraum

- 19 Verladung durch Kran
- 20 Verladung durch Gabelstapler
- 21 Zwischenlager Versarack Regale
- 22 Senkrecht Armarbeit für Montagetel Transport

Weitere neuartige Fördermittel aus dem Lizenzprogramm der BAAS GmbH:

|   |   |  |
|---|---|--|
|    |   | <p>Armorbelt - kettenloser Band-Platten-Förderer in Normbauweise.<br/>Hitzebeständig, hohe Belastbarkeit, geringe Abnutzung.</p> |
|    |   | <p>Allweg-Röllchen für Sortier- und Verteilertische</p>  |
|   |  | <p>Schmalriemen-Förderer als Hängeförderer oder als Transportband</p>  |
|  |  | <p>Raumsparende Senkrechtförderer mit automatischer Entnahme und Beschickung</p>   |

Fordern Sie Spezial-Informationsmaterial an



BAAS GmbH Maschinenfabrik • 2 Wedel/Holst. • Telefon (04103) 6031 • Telex 2189529