

BETRIEBSANLEITUNG

2.0 **Paletten-Ausgabestapler**

3.0 **PNEUMATIKPLAN** **PAS 10-55** 4.0 **SCHALTPLAN**

Kunde : Näher
Seriennummer : 201.167/293
Lieferung : Mai 1996
Dok.-Nr. : PAS/10-9602

 **LÖHR+
HERRMANN**
MASCHINENBAU

L+H MASCHINENBAU GmbH
ist ein Unternehmen
der L+H-Gruppe

7.0

SPEICHERPROGRAMMIERBARE STEUERUNG SPS

Im Schaltschrank ist eine SPS "Siemens" eingebaut. Diese SPS steuert den Ablauf der Maschine.

8.0

TECHNISCHE DATEN

LP-Transportgeschwindigkeit	:	ca. 1,5 - 15 m/min. (einstellbar)
Größtes LP-Format (ca. 6 bar)	:	680 x 610 mm (680 mm nur quer zur Transportrichtung)
Kleinstes LP-Format	:	300 x 300 mm
LP-Dicke	:	LP müssen ausreichend steif sein (abhängig von Format) um in den Paletten stehen zu bleiben
Paletten	:	Unterschiedliche Schlitzbreiten für LP-Dicken von ca. 1,0 - 2,0 mm ca. 2,0 - 3,0 mm ca. 3,0 - 4,0 mm

Anschlußwerte Pneumatik

Nenndruck	:	6 bar
Druck	:	min. 5 bar
Anschlußschlauch	:	3/8" (9 mm Innen - Ø)
Luftverbrauch	:	ca. 0,5 m ³ / bei 6 bar

Anschlußwerte Elektrik

Spannung	:	3 x 380 V, 50 Hz
Anschlußleistung	:	ca. 1 kVA
Anschlußleitungen	:	5 x 2,5 mm ²
Vorsicherung	:	16 A