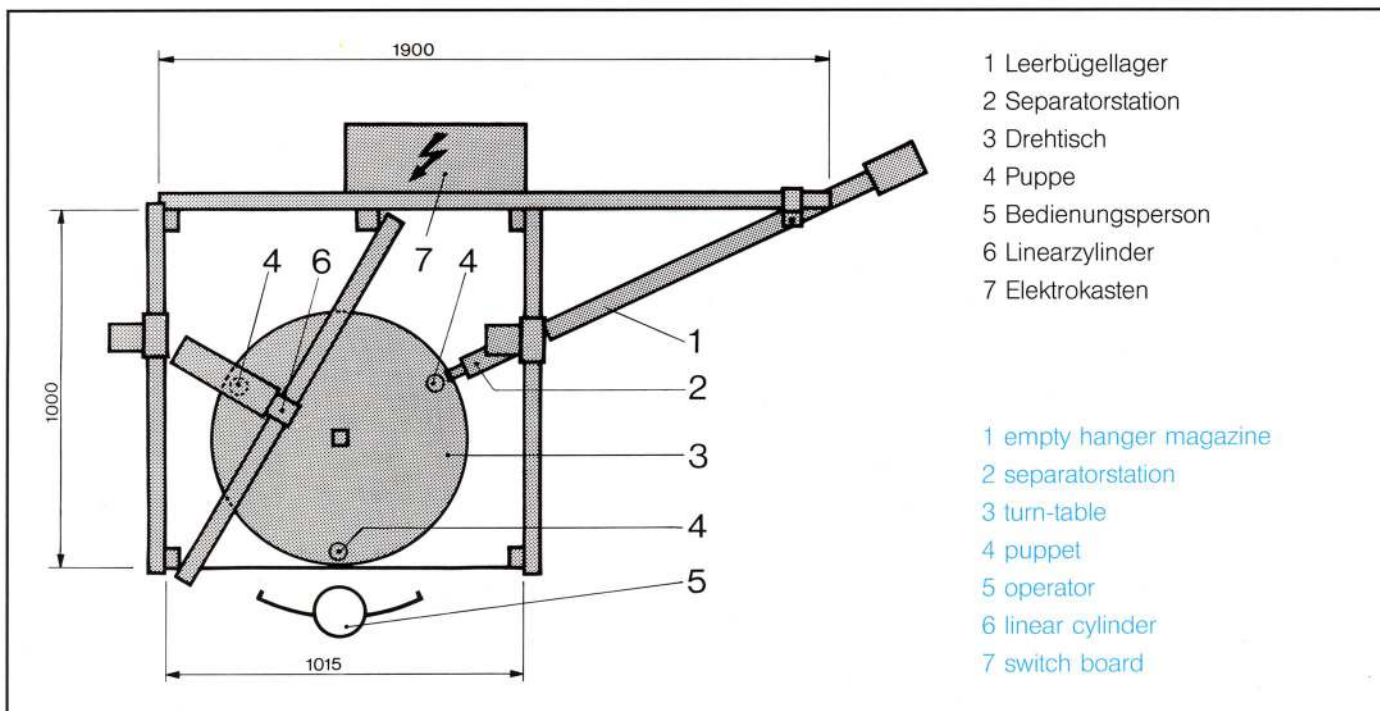


Bügelbehängungsstation Hanger positioning station

»BBS-Karussell«



für über Kopf anziehbare Teile
for pull-over cloth parts



- 1 Leerbügelager
- 2 Separatorstation
- 3 Drehtisch
- 4 Puppe
- 5 Bedienungsperson
- 6 Linearzylinder
- 7 Elektrokasten

- 1 empty hanger magazine
- 2 separator station
- 3 turn-table
- 4 puppet
- 5 operator
- 6 linear cylinder
- 7 switch board

Bügelbehängungsstation

für über Kopf anziehbare Teile

Die Station besteht aus einem Drehtisch mit darauf angeordneten drei Puppen. Als Abnahme der Kleidungsstücke dient ein Linearzylinder. Die Puppen sind im gleichen Abstand auf dem motorisch betriebenen Tisch angeordnet und arbeiten im $\frac{1}{3}$ -Takt.

Die drei Taktstellungen sind:

1. Leerbügel aufgabe auf den Puppenkopf (automatisch)
2. Kleidungsstück aufgabe (manuell)
3. Kleidungsstück abgabe (automatisch)

In der maximalen Ausfahrhöhe des Linearzylinders wird das Kleidungsstück auf eine Rutsche, einen Förderer oder einen Trolley aufgegeben.

Die Leerbügel aufgabe erfolgt durch eine Separatorstation, der ein motorisch betriebenes Leerbügelager nachgeschaltet ist.

Der von der Separatorstation auf den Puppenkopf aufgegebene Leerbügel wird im Arbeitsbereich der Bedienungsperson in bekannter Weise mittels eines Spannmoduls festgeklemmt.

Mit Drehbeginn des Drehtisches wird das pneumatische Spannmodul entlastet und der Kleiderbügel mit Kleidungsstück in Abwurfstellung gebracht. Das Hochheben des Kleidungsstückes erfolgt mit Hubbeginn des Linearzylinders.

Bei einer Drehung des Tisches um $\frac{1}{3}$ seines Umfanges werden in der Ruhepause drei Arbeiten gleichzeitig ausgeführt:

Leerbügel aufgabe – manuelle Kleideraufgabe und Kleidungsstück abgabe.

Technische Daten:

Leistung:	ca. 600 Teile/h
Gewicht:	ca. 350 kg
Motorenleistung:	0,11 kW + 0,055 kW
Betriebsdruck:	6 Bar
erforderliche Kompressorengröße:	min. 80 Ltr.
Wasserabscheider am Kompressor erforderlich.	

Hanger positioning station

for pull-over cloth parts

The station is made out of a turn-table with puppets mounted on top of the table. To pick-up the cloth parts a linear cylinder is being used. The puppets are mounted in equal distance on a motor driven turn-table which functions in three steps.

The three steps are:

1. Positioning of the empty hanger on the head of the puppet (automatic)
2. The cloth part positioning (manual)
3. The cloth part transitioning (automatic)

If the linear cylinder has its maximum extension position, the cloth part is being put on a chute, on a conveyor or on a trolley.

The transitioning of empty hangers takes place out of separator station which is connected to an empty hanger magazine.

The empty hanger coming from the separator station and being put on the head of the puppet is being fixed through the wellknown tension modul in the working area of the operator.

If the turn table starts turning, the pneumatic tension modul deenergizes and the hanger with the cloth on it is being put into the transitioning position. The upward movement of the cloth piece is being performed by the linear cylinder.

If the turn-table turns $\frac{1}{3}$ of its circumference three different working steps are taking place at the same time:

The transitioning of the empty hanger, the manual loading of the pull-over cloth on to the hanger and the transitioning of the cloth part into the transitioning station.

Technical data:

capacity:	600 parts/hour
weight:	350 kg
motor power:	0.11 kW + 0.055 kW
operating air pressure for the air cylinder:	6 bar
compressor size necessary to operate the air cylinder:	80 L
water separator to operate the air cylinder is needed.	