



Automatische Förderanlagen  
Automatic Tote Box Systems  
Installation automatique

## Automatischer Behälteraufzug (25 kg Basisversion)

## Automatic Tote Box System (25 kg Basic Version)

## Monte-charges Automatique (25 kg Version de base)



Schwerkraft-Rollenbahnen  
Gravity Roller Conveyors  
Convoyeur par gravitation



Codierleiste am Behälter  
Code-Slider on transport box  
Plaque codée sur bac



Fahrkorb mit Gurtförderer und Zielleser  
Driven belt and code reader in the car  
Benne avec transporteur et dispositif de lecture



Rollenbahn in Sonderlänge  
Special model  
modèle spécial

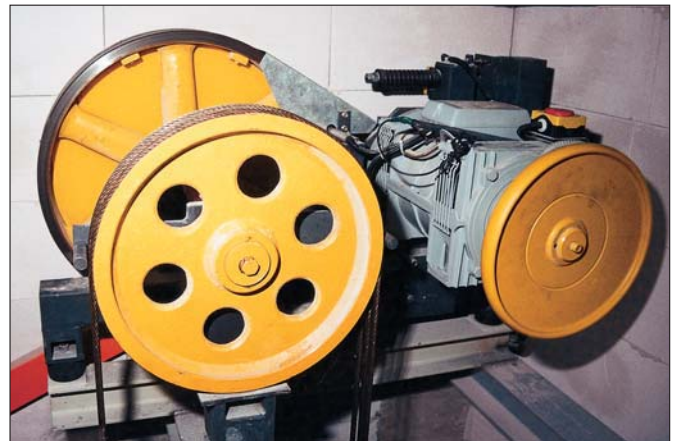
**Sonderanlage mit angetr. Rollenbahnen (100 kg)**  
**Special Version with powered Conveyors (100 kg)**  
**Installation spéciale avec convoyeurs motorisés (100 kg)**



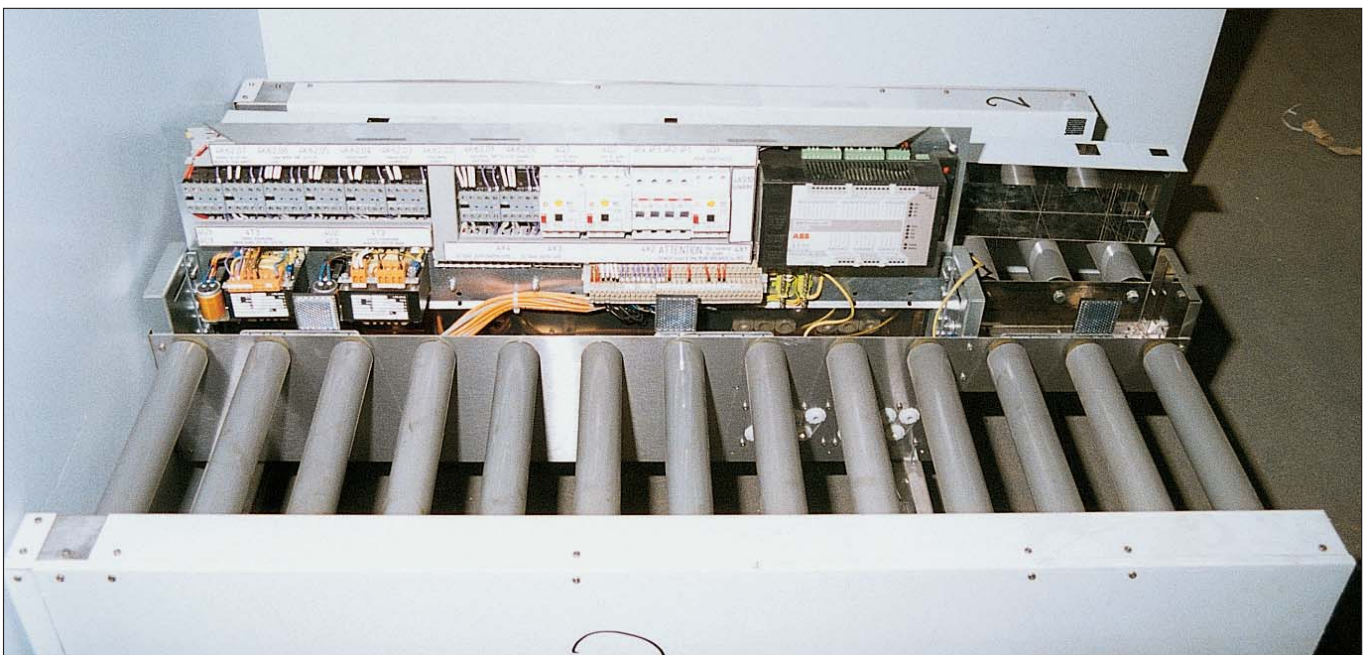
Revenue House Singapur (24 Haltestellen)  
Revenue House Singapore (24 Stops)  
Revenue House Singapore (24 Niveaux)



Angetr. Rollenbahnen nebeneinander  
Powered twin conveyors  
Double convoyeur motorisé



Sonderantrieb  $V=3\text{m/sec}$   
Special drive unit Speed = 3m/sec  
Treuil spécial  $V=3\text{m/sec}$



Angetr. Rollenbahn mit dezentraler Steuerung  
Powered conveyor with separate controller  
Convoyeur motorisé avec contrôleur décentralisé

# Details

# Details

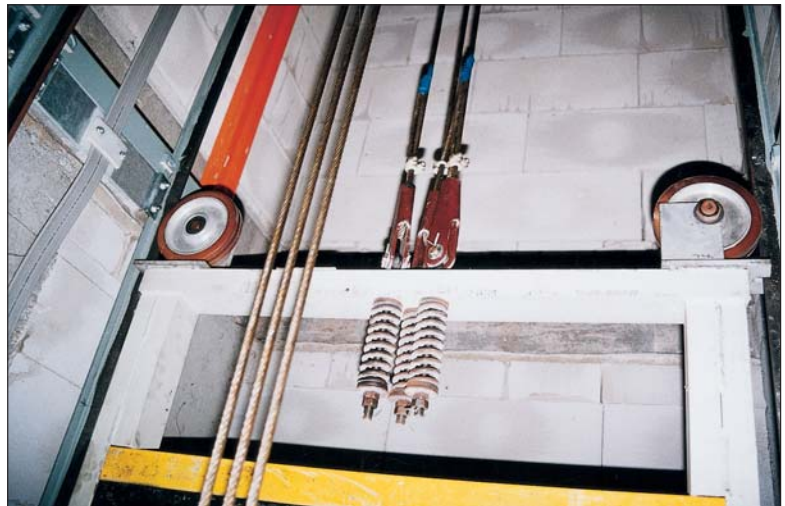
# Détails



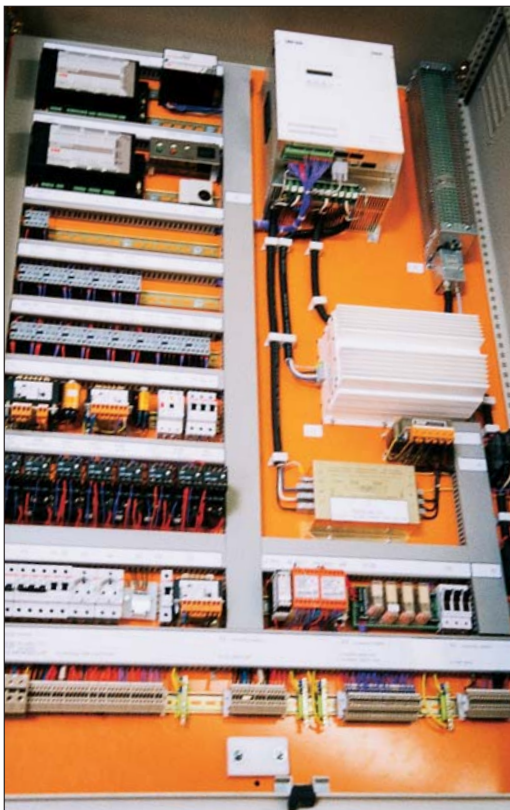
Behälter-Umsetzer  
Box rising device  
Monte-bacs électrique



Türantrieb  
Door motor panel  
Moteur de porte



Gegengewicht mit Rollenführung  
Counterweight with roller guides  
Contrepoids avec coulisseaux à galets



Steuerung mit Frequenzregelung  
Controller with VVVF  
Contrôleur avec VF



Blick in den Schacht (118 m)  
View into hoistway (118 m)  
Vue en gainé (118 m)

## Beschreibung der vollautomatischen Förderanlagen (25 kg)

**Gerüst:** selbsttragendes Stahlgerüst aus verzinkten Spezialprofilen, vormontiert in 2-m-Segmenten einschl. Kabelkanal und T-Schienen

**Fahrkorb:** in verzinkter Abkantbauweise, beidseitig geführt mit verstellbaren Führungsschuhen. Eingebauter Gurtförderer in modularer Bauweise.

**Türen:** Ausführung als vertikale Schiebetür nach DIN 18092 oder als Brandschutztür mit 2-Std. Feuerwiderstand lieferbar. Basisausstattung verzinkt mit geprüften Türverschlüssen und eigenem Antrieb an jeder Tür.

**Gegengewicht:** Stahlrahmen mit Einlagen aus Vierkantstahl 50 x 50, verstellbar.

**Antrieb:** deutsches Fabrikat, mit Treibscheibe und Scheibenbremse. Schutzart IP 54, Stromversorgung 400 V 50 Hz,  $V = 0,40$  m sec. Höhere Geschwindigkeit oder Frequenzregelung gegen Aufpreis möglich.

**Steuerung:** Hohe Sicherheit durch 24 V-Steuerung, weitgehend vormontiert. Platzsparende SPS-Steuerung, die nach den jeweiligen Wünschen und Anforderungen des Projekts programmiert wird.

**Grundaufbau:** Der Aufzug hat automatisch öffnende Türen und einen angetriebenen Gurtförderer in der Kabine. Vor den Schachttüren sind 2 Schwerkraftrollenbahnen übereinander angeordnet. Eine Beladebahn zur Aufnahme von 2 Behältern, die zum Aufzug hin geneigt ist. Darunter befindet sich die Entladebahn mit Rückstauwächter zur Aufnahme von 3 Behältern. Die Entladebahn ist zum Raum hin geneigt (s. Zeichnung auf der Rückseite).

In der Kabine befindet sich eine Zielleseeinrichtung. An den Behältern ist eine Codierleiste angebracht, die einfach auf die gewünschte Etage eingestellt werden kann.

Die stapelbaren Behälter sind aus schlagfestem Polypropylen für besonders leisen Lauf in der Abmessung 400 x 600 x 300 mm.

Die Rollenbahnen sind als Schwerkraftrollenbahnen mit glatten PVC-Rollen und geschlossenen Wangen (Bürodesign) ausgestattet. Die Kontrollelemente sind in den Wangen eingebaut und vor mechanischen Beschädigungen geschützt.

**Funktionsablauf:** Codierleiste am Behälter fixieren und auf die Beladebahn stellen. Der Fahrkorb erhält Meldung, daß eine Box abholbereit ist. Die Beladebahn enthält eine Dosiereinrichtung, welche die erste Box vor der Tür positioniert und die Boxen untereinander. Der Fahrkorb fährt zu der Etage, die Tür öffnet automatisch. Die Box wird in die Kabine gezogen und durch die Fotozellen das Ziel abgelesen.

Die Tür schließt automatisch, der Fahrkorb fährt zur gewählten Etage. Der Gurtförderer schiebt dort die Box auf die Entladebahn.

**Anmerkung:** Tragfähigkeit 100 – 200 kg, Ausführung Edelstahl, Geschwindigkeit 0,8 – 1 m, Förderhöhen – 150 m auf Anfrage möglich.

MASSGESCHNEIDERTE ANLAGEN SIND UNSER TÄGLICHES GESCHÄFT.

## Specification of SKG Automatic Tote Box System (Capacity 25 kg)

**Structure:** self supporting and free standing steel structure made of cold rolled galvanised profiles, premounted in 2 m – sections with trunning and t-guides

**Car (Cabin):** made of folded galvanised steel sheets, guided on both sides with adjustable guide shoes. Motorized belt driven insert in the car.

**Landing doors:** Vertical bi-parting doors, made of galvanised steel, in accordance to DIN 18092 with approved door locks. Each landing door has it's own 24 Volt motor to open and close the door automatically. Fire-resistance up to 2 h upon request.

**Counterweight:** with solid steel-frames and infill of iron blocks 50 x 50 mm, adjustable guide shoes.

**Drive-unit:** Liftmachine (made in Germany) on top of the shaft, with hardened twin groove sheave, speed 0,40 m sec. The machine is mounted on steel beams, having a high quality reduction gear, magnetic disc brake and handwheel, protection class IP 54, power supply 400 V 50 hz, three phase.

Speed 0,8 – 1 m sec or frequency control upon request.

**Controller:** High security through transformer and 24 volt system, pluggable and prewired. SPS (computer programmable) control system compressed equipment in a lockable controller box. Each project will be prepared to the clients requirements.

**System:** Each landing door has it's own 24 Volt motor to open and close the door automatically independent of the cabin door. In the car a

driven belt device will draw into and eject from the cabin our standard tote boxes.

In front of each landing is a load and unload roller conveyor to carry 2 resp. 3 boxes.

There are fotocells in the liftcar to read the destination of the box. Our standard tote box is made of heavy duty polypropylen for smooth running, size 400 x 600 x 300 mm. Each box has a slider to set the designated floor marking easily.

The roller conveyors have PVC-rollers. The frame work is made of folded galvanised steel profiles in „office design“. The fotocells and switches are well protected in the frames.

**Operation mode:** Set the slider at the box for the designated floor and put the box on the upper roller conveyor. This conveyor has an automatic device to keep the first box away from the landing door and also to keep the second box away from the first. The computer will notify that there is a box waiting and will send the car to pick it up. The door opens automatically after arrival and the belt will draw the box into the car. Fotocells read the destination. Door closes automatically and car delivers the box to the floor indicated on the slider. After opening the landing door, the belt ejects the box to the unloading conveyor. Complete automatic operation will be carried out without human assistance or recall.

**Options:** Capacity of 100 or 200 kg, Car and doors in stainless steel, Speed 0,8 m – 1,0 – 3 m/sec, Travel up to 150 m upon request. CUSTOMIZING IS OUR DAYLI CONCERN.

## Descriptif de l'installation automatique (25 kg)

**Pylône:** autoporteur en profilés laminés en acier galvanisé, pré-monté en segments de 2m avec tubes pour canalisations électriques

**Benne:** en acier galvanisé avec guides latéraux et coulisseaux réglables, plancher convoyeur.

**Portes palières:** type à guillotine sur allège, en acier galvanisé, avec déverrouillage homologué (TÜV).

**Contre-poids:** avec cadres et gueuses, glissières réglables 50 x 50

**Treuil:** Origine: Allemagne – avec poulie motrice et frein à disque, protection IP 54, alimentation 400 V 50 Hz,  $V = 0,40$  m/s. Vitesse supérieure ou variation de fréquence possible moyennant supplément

**Manoeuvre électrique:** 24 V, pré-montée. Technique SPS Programmation suivant les exigences du client.

**Descriptif:** Monte-charge avec portes palières automatiques et convoyeur en benne. Devant chaque porte se trouvent 2 tapis roulants, un tapis chargeur en haut, incliné vers la benne et d'une longueur égale à 2 caisses; un tapis déchargeur en-dessous, incliné vers l'intérieur de la pièce, prévu pour 3 caisses et pourvu d'une photo-cellule indicatrice d'encombrement.

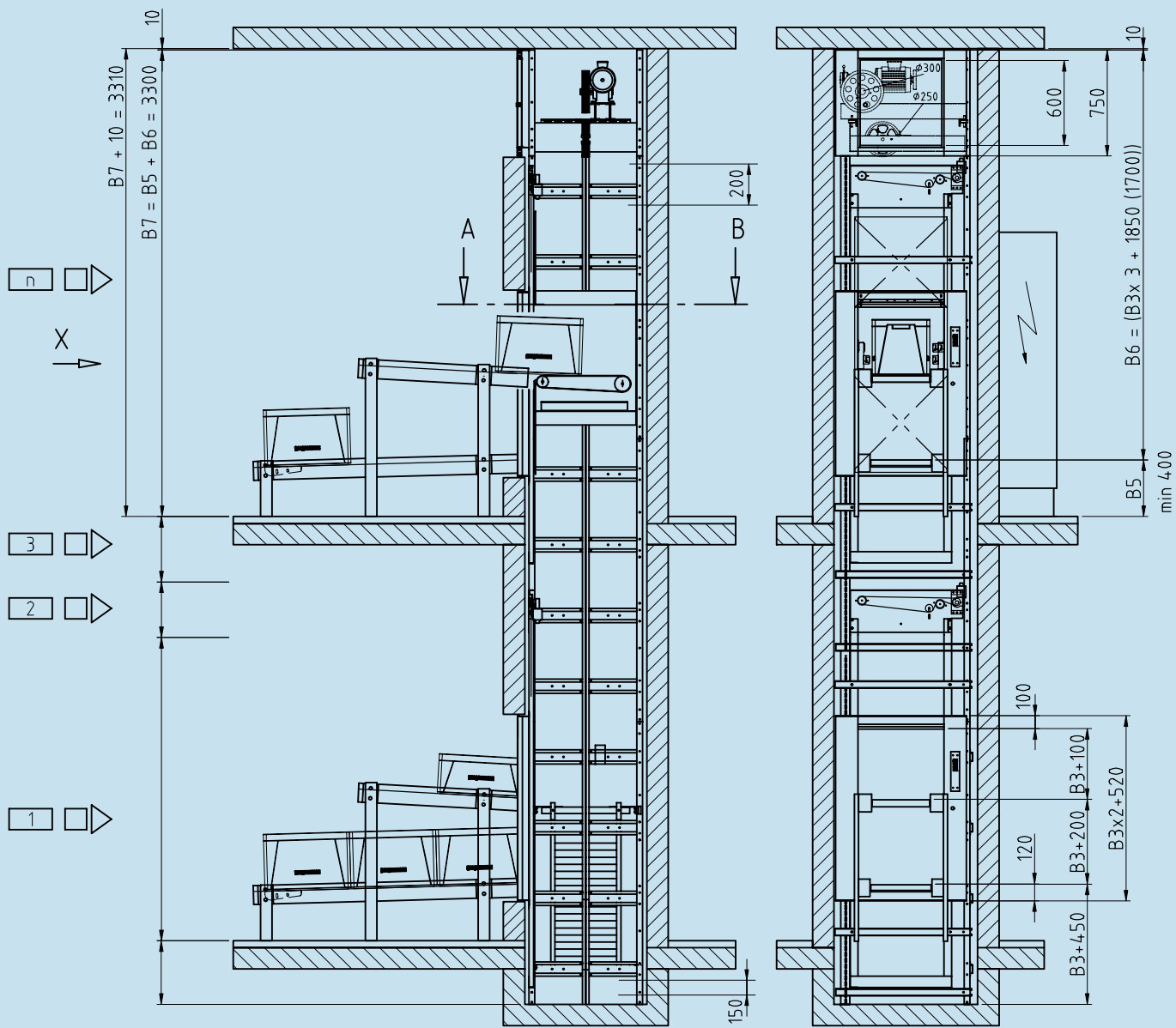
Chaque caisse est équipée d'une plaque codée, qui est lue en benne par le dispositif de lecture pour le transport à l'étage correspondant.

Les caisses sont en polypropylène pour un transport silencieux et de dimensions 400 x 600 x 300 mm.

Les tapis sont équipés de rouleaux en PVC, fixés dans des montants creux et habillés comportant la filerie électrique, ainsi protégée.

**Fonctionnement:** Les niveaux de service sont programmés sur la plaque codée fixée sur la caisse. Pour l'envoi d'une caisse, choisir l'étage de destination et placer la caisse sur le tapis chargeur. La caisse descend devant la porte palière, la benne recoit l'information qu'une caisse attend, se rend à l'étage, la porte s'ouvre, le convoyeur en benne transporte la caisse vers l'intérieur, la porte palière se ferme, la destination est lue sur la plaque codée et la benne s'y rend. A l'arrivée, la porte palière s'ouvre et la caisse est déchargée sur le tapis inférieur.

**Remarque:** CHAQUE INSTALLATION AUTOMATIQUE DE NOTRE FABRICATION EST UNIQUE, adaptée aux besoins particuliers du client. Sur consultation, nous proposons une charge utile ou une vitesse supérieures au standard, une course pouvant atteindre 150 m!



A-B

