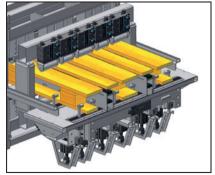


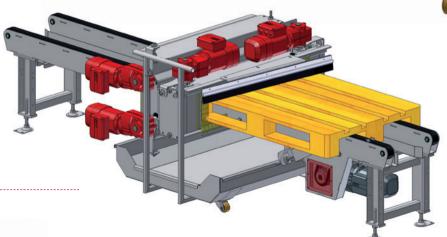


- Einstellbare Nageleindrückvorrichtungen oben und unten
- Pneumatisch einschwenkbare Halteklammern, wirkend auf die 3 unteren Laufbretter
- Einstellbare Druckregler

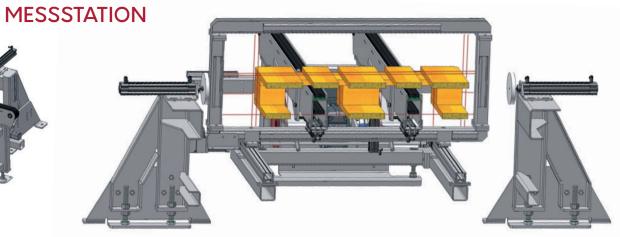
- 5 pneumatisch betätigte Druckrollen für die oberen Bretter
- 3 pneumatisch betätigte Druckrollen für die unteren Bretter



- 4 Stk. einzeln angetriebene Bürstrollen, die seperat einstellbar sind (Anpressdruck; Geschwindigkeit und Laufrichtung)
- Staubschutzhaube im Oberteil optional mit Staubsaugeranschluss
- Schmutzwanne mit Ausziehblech im Unterbereich







- Sensorik für Gabelfreiraumkontrolle
- Sensorik für Randzonenüberprüfung
- Sensorik für Länge | Breite und Höhe
- Sensorik für Klotzkontrolle
- 7 optische Sensoren für Hell- | Dunkelerkennung
- Mikrowellensensor für Feuchtigkeitsmessung



Die Paletten werden aus dem Palettenmagazin vereinzelt und anschließend jede seperat durch die Prüfstation gefahren.

Nach erfolgter Palettenkontrolle findet eine Unterteilung der Paletten statt.

- nicht stapelbare Palette

Über die nachgelagerte Fördertechnik und die Palettenmagazine werden sortenreine, kontrollierte Palettenstapel gebildet, die dann mittels Stapler oder E-Hubwagen wieder entnommen werden können.

(Die Aufgabe und die Entnahme der Palettenstapel kann auch für Handhubwagen angeboten werden.)

Je nach Ansprüchen, Prüfmerkmalen, Aufgabe- und Entnahmesituationen und je nach Unterteilung der

fertig geprüften Paletten, lassen sich unsere Palettenprüfstationen modular gestalten. Somit können wir individuell auf Ihre Wünsche eingehen und Ihnen eine maßgeschneiderte Anlage anbieten.