



SchmidSystemtechnik



**Ihr Partner für innovative
Fördertechniklösungen**

SmartLoader



kompakt & ergonomisch

Das Heben und Tragen von unhandlichen und schweren Lasten führt zu gesundheitlichen Einschränkungen, insbesondere zu muskuloskeletalen Erkrankungen und Rückenbeschwerden. Mittel- und langfristig führen diese Belastungen zu einem Anstieg des Kran-

kenstandes. Der SmartLoader ist ein mobiler Teleskopbandförderer in Kompaktbauweise. Die eingefahrene Länge beträgt 0,8 m, die ausgefahrene 1,9 m. Damit stellt er eine optimale Lösungskomponente für die Verladung von Gepäck, loser Ladung und biegeschlaffen Sendungen dar. Der SmartLoader schließt die Lücke zwischen der Zufördertechnik und dem Container, Wechselbrücke oder Trailer mit einem Teleskopband.

Das Design des SmartLoaders erlaubt eine Vielzahl an flexiblen Anbindungen an Anschlussförderer.

Scherenrollenbahn



flexibel & mobil

Angetriebene Scherenrollenbahnen sind in vielen Anwendungsbereichen verschiedenster Branchen flexibel einsetzbar, wie z. B. bei Paket- und Kurierdiensten, im Versandhandel oder in der Verpackungsindustrie. Die Schmid-Scherenrollenbahnen sind in frei defi-

nierbaren Längen bis 20 m lieferbar. Einzelbahnen können hochflexibel aneinander mechanisch wie auch elektrisch gekoppelt werden.

Die Scherenrollenbahn ist in Segmenten von 1m Länge aufgebaut, die jeweils mit einem Antrieb ausgestattet sind. Die Rollen werden über Rundriemen angetrieben. Stabile Stützen mit fahrbaren und feststellbaren Lenkrollen sowie beidseitig angebrachten Griffen ermöglichen eine einfache Handhabung. Die Steuerung ist mit verschiedenen Betriebsmodi lieferbar, wie z.B. automatischer Stopp oder Takten für ein staudruckloses Fördern.

robust & kompatibel

Das Design von Gurtkurven richtet sich im Wesentlichen nach dem vorgegebenen Streckenverlauf und den Dimensionen des Förderguts. Damit müssen Gurtkurven flexibel in Radien, Breiten und Förderwinkel anpassbar sein. Unser Konstruktionsbaukasten lässt

diese Variantenvielfalt zu und unterstützt Sie optimal in der Projektierung.

Die Gurtkurven bestehen aus einer stabilen, verwindungsfreien gepulverten Rohr-Blechkonstruktion mit kombinierter Antriebs-Spanneinheit. Der Aufbau garantiert einen ruhigen und geräuscharmen Betrieb.

Der patentierte Gurtantrieb erfolgt formschlüssig über kurvengängige Zahnriemen, so dass hohe Stückgewichte - auch im Nassbereich - gefördert werden können. Der modulare Aufbau erlaubt einen einfachen und schnellen Gurtwechsel. Als Antrieb werden Aufsteckmotoren verwendet, deren Antriebslage sich je nach Gegebenheit innen oder außen an der Trommel befindet. Die Gurtkurven sind im Dauerbetrieb nahezu wartungsfrei.



schnell & modular

Typische Sortier- und Verteiltechniken erfüllen oft nicht die Anforderungen kleinerer und mittlerer Fördersysteme, bei denen die Platzverhältnisse beengt sind.

Unser patentierter Drehsorter ermöglicht schwierigste Fördergüter auf kürzesten Weg aus einer Förderstrecke auszuschleusen und an

andere Förderlinien zu übergeben. Durch seine Multifunktionalität als Sorter, Merge sowie Rundlauf ist das System in der Lage, Güter auf zwei oder mehrerer Förderstrecken zu sortieren und in der Mergefunktion mehrere Strecken in eine oder zwei zu vereinen.

Der Sortierer besteht aus einem Drehteller, ausgeführt als Globoiddrehtisch mit Servoantrieb auf dem eine Streifenmerge aufgebaut ist.

Mit dem Drehsorter sind wir in der Lage, große Fördergüter, Dokumente, Weichgepäck und Säcke störungsfrei mit einer Leistung von bis zu 2.500 Einheiten/h zu sortieren.



intelligent & zeitsparend

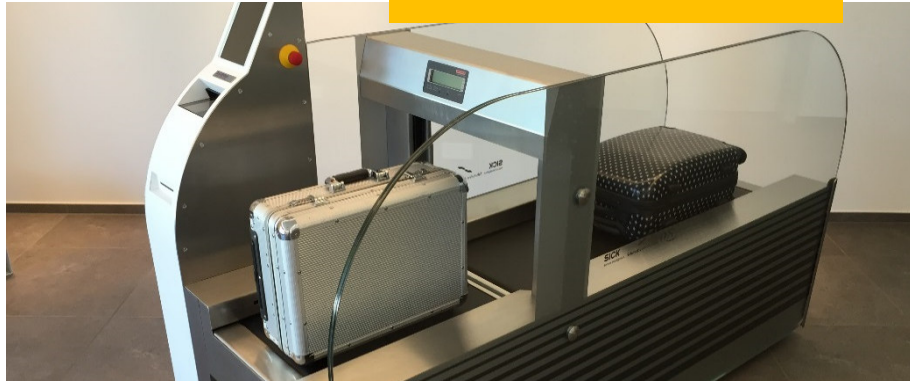
Fällt erst beim Boarden auf, dass Handgepäck zu schwer oder zu groß ist, um es in der Flugzeugkabine zu verstauen, entstehen hohe Kosten für die Fluggesellschaften und die Groundhandler. Das Handgepäck muss dann manuell verladen

werden, was mit Zeitverlust verbunden ist und sogar zum Verlust des Start-Slots des Flugzeugs führen kann.

Mit dem Cabin Luggage Check kann vorab während des Boarding-Prozesses Handgepäck vermessen und gewogen werden. Dabei wird durch Zugriff auf die Datenbanken der Fluggesellschaften individuell ermittelt, wie schwer und wie groß das jeweils aktuelle Handgepäck sein darf.

Nachdem sich der Passagier mit seiner Bordkarte identifiziert hat und sein Handgepäck auf das Aufgabeband gelegt hat, wird mittels einer integrierten Waage das Gewicht erfasst. Das Handgepäck wird danach durch ein Messsystem zur Größenbestimmung gefahren und auf dem Auslaufband zwischengeparkt. Das System Cabin Luggage Check kann mit einem Zugangssystem kombiniert werden, das erst öffnet, wenn die maximalen Gepäckgrößen und -gewichte eingehalten werden.

Cabin Luggage Check



automatisiert & platzsparend

Check-In-Prozesse an Flughäfen werden immer stärker automatisiert. Die Drop-Off-Box ist ein weiteres Beispiel dafür, wie dieser Trend fortgeführt wird.

Nachdem der Passagier eingeklickt und sich mit seiner Boardkarte an der Drop-Off-Box angemeldet hat, öffnet sich eine Verschiebetür, die den Zugang zu einem Aufgabeband freigibt. Da die Innenmaße der freigebenden Öffnung genau den maximal erlaubten Gepäckabmessungen entsprechen, kann nur zulässiges Gepäck aufgegeben werden. Der Passagier legt sein Fluggepäck in die Öffnung, wo es mit einer integrierten Waage gewogen wird. Nachdem die Verschiebetür geschlossen wird, legt das Aufgabeband - das als Verschiebeband konzipiert ist - das Gepäck in eine

Wanne des Behälterfördersystems ab.

Drop Off Box

