

## Depotstationen / Teilepuffer Materialweiche

### TORO-systems DS - MW

Teileweiche zum stückzahlgenauen Befüllen mehrerer Behälter.

Die Depotstation  
**TORO-systems DS - MW**  
dient der automatischen,  
stückzahlgenauen Teileabfüllung an  
Spritzgießmaschinen.

Durch den Aufbau der Materialweiche als  
Einzelgerät kann diese einfach vor  
vorhandenen Förderbändern aufgestellt  
werden.

Zur mechanischen Einstellung der  
Depotstation sind lediglich 2 Sensoren  
auf die Start- und End-Position zu  
verschieben. Die Haltepunkte der  
anderen Stationen werden durch die  
Steuerung automatisch berechnet.

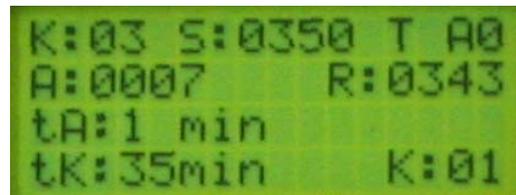
An der Fernbedienung kann die:

- Soll-Schusszahl pro Gebinde
  - Anzahl der Gebinde
  - Bandtaktung (ein / aus)
  - Alarm (ein / aus)
- einfach vorgewählt werden.

Die Steuerung ermöglicht jederzeit die  
volle Kontrolle:

- Ist-Zähler (aktuelle Box)
- fehlende Zyklen (aktuelle Box)
- Füllzeit (aktuelle Box)
- Füllzeit einer kompletten Box

Der Zählimpuls für die Steuerung kann  
standardmäßig von der Maschine oder  
einem optionalem Zwischenstecker für  
ein Hydraulikventil kommen.



## Technische Daten:

Über den eingestellten Schwenkbereich können wahlweise bis zu 20 Einzelbehälter gleichmäßig befüllt werden

Behälter: bis 20 Behälter

Antrieb: 45 Watt, Drehstrom

Befüllhöhe: DS - MW1 1030-1490 mm; DS - MW2 860 - 1050mm  
Rutscheneinlaufkante bei Normalstellung

Auslaufhöhe: DS - MW1 755 - 1050 mm; DS - MW2 607 - 755 mm  
Rutschenauslaufkante bei Normalstellung

Einlaufbreite: max. 500 mm (Durchmesser)

Auslaufbreite: 150 - 250 mm einstellbar

Rutschenlänge: projizierter Rutschenradius ca. 420 mm

Rutschenwinkel: stufenlos einstellbar von 30 - 40 °

Steuerung: Sprache einstellbar  
CEE-Steckdose (für Förderband)  
Bandtaktung  
Schwenkbereich frei einstellbar  
(abhängig von Winkelstellung der Rutsche)  
Behälteranzahl 1 - 20  
Soll-Schusszahl pro Behälter  
Alarm (bei Fahrbewegung)  
Alarm bei Befüllung letzter Behälter (wählbar)  
Anzeige aktueller Behälter  
Anzeige der Ist-Schusszahl im aktuellen Behälter  
Anzeige der fehlenden Zyklen des aktuellen Behälters  
Anzeige der Füllzeit des aktuellen Behälters  
Anzeige der Füllzeit eines Behälters



Zählimpuls: potentialfreier Kontakt der Verarbeitungsmaschine  
Impuls der Verarbeitungsmaschine (z.B. Hydraulikventil mittels Zwischenstecker)

Optionen: Zwischenstecker für Hydraulikventil (Zählimpuls)  
Taktung für Förderbänder mit einem Ein-Taster (gemäß CE, Sicherung gegen unbeabsichtigtes Anfahren) inkl. Motorschutzschalter 0,6 - 1 A (andere Größen auf Anfrage)

## Aufbaubeispiele für TORO-systems DS - MW (Standardgröße)

