

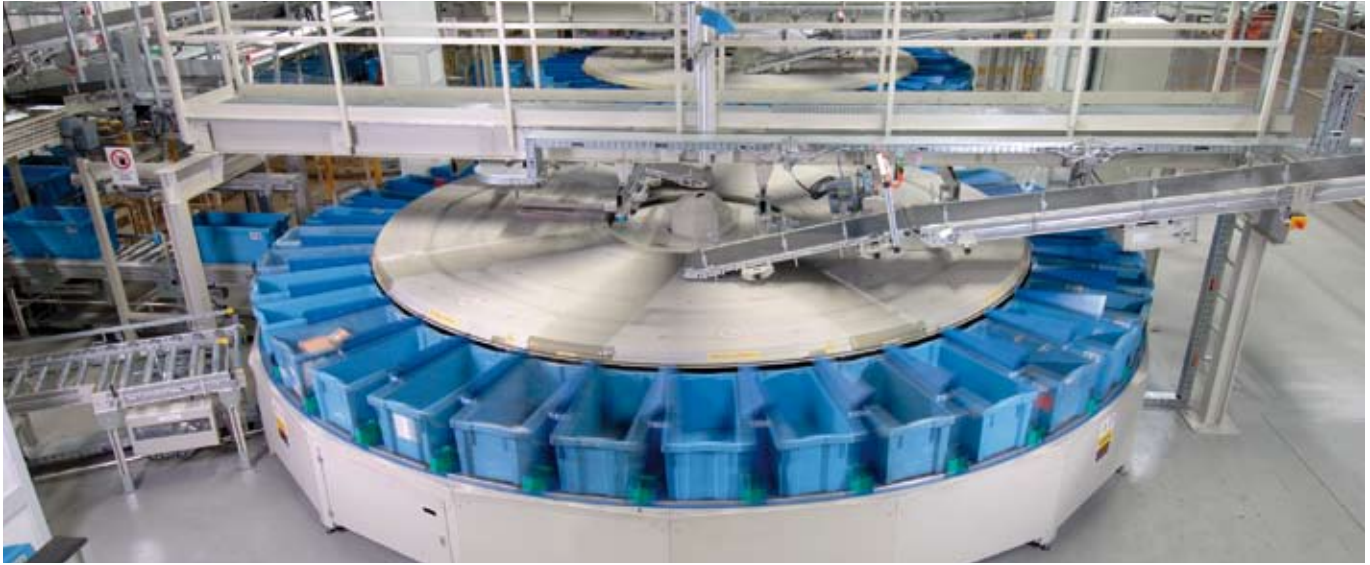
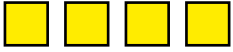
# Ringsorter®

Sortiersystem mit automatischer  
Ver- und Entsorgung der Endstellen



Konzept-Information





056 2323 2

Die Wirtschaftlichkeit automatischer Sortieranlagen scheitert oft an den Fakten, welche die Anzahl der für den Sortiervorgang notwendigen Zielstellen bestimmen. Dadurch ist schnell ein Flächenbedarf und ein damit verbundener technischer Aufwand erreicht, der in krassem Gegensatz zu den Auftragsgrößen und Durchsätzen steht.

## Die Funktion

Die eigentliche Sortierung der Teile erfolgt über rotierende Speichenbänder.

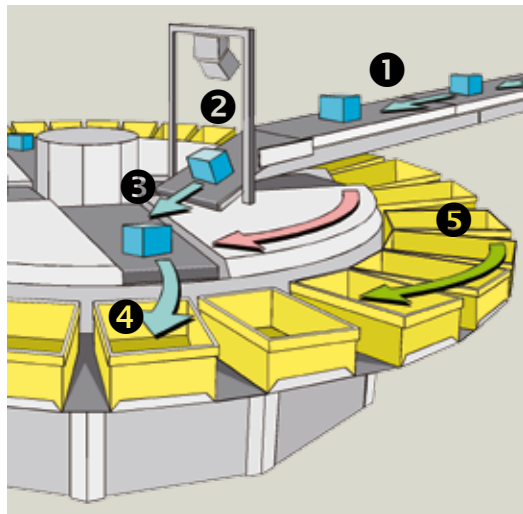
An seinem Umfang ist der *ringsorter*<sup>®</sup> zusätzlich mit einem separat angetriebenen Drehkranz ausgestattet, der zur Aufnahme der Zielbehälter dient. An einer oder mehreren Stellen ist eine automatische Wechselstelle für Zielstellenbehälter angeordnet.

Die Organisation des *ringsorter*<sup>®</sup> geht davon aus, dass bei der Kommissionierung hoher Artikelzahlen in kleinen Mengen nur ein Teil der während des ganzen

Tages benötigten Zielstellen gleichzeitig verfügbar sein müssen und nur diese sind auch physisch vorhanden. Durch eine entsprechende, sequentielle Zuführung der Artikel sind zu Beginn der Sortierung nur eine begrenzte Anzahl Zielstellen (=Aufträge) am Sorter erforderlich. Im Laufe der Sortierung werden dann Aufträge zu unterschiedlichen Zeiten komplett.

An der automatischen Wechselstation werden Behälter mit kompletten Aufträgen ausgeschleust. Danach wird ein leerer Behälter, ebenfalls automatisch, auf den freigewordenen Platz gestellt und logisch einem anderen Auftrag zugeordnet.

Damit kann selbst ein relativ klein ausgelegter *ringsorter*<sup>®</sup> auf engstem Raum eine mehrfache, virtuelle Zielezahl seiner physisch installierten Endstellen bedienen. Darüber hinaus entfällt das manuelle Ent- und Versorgen der Endstellen mit Behältern, so dass weitere Einsparungseffekte erzielt werden können.



- 1 = Zuführung
- 2 = Barcode-Erfassung
- 3 = Übergabe an rotierende *ringsorter*<sup>®</sup> Speichenbänder
- 4 = Abwurf in Zielstelle
- 5 = separat angetriebener Drehkranz

*ringsorter*<sup>®</sup> ist ein eingetragenes Warenzeichen der *psb intralogistics GmbH, Pirmasens*  
Irrtümer und Änderungen vorbehalten.