



Self Check-In Airport

Smarte, optisch ansprechende und sichere Integration

Die Herausforderung

Moderne, zuverlässige und vollautomatisierte Self Check-In Handling-Systeme fertigen an Flughäfen oder Bahnhöfen sehr viele Reisende mit unterschiedlichem Gepäck schnell und effizient ab. Diese werden in einem 1. Schritt gewogen und müssen dann rasch und präzise von der Self Check-In Station in den dahinterliegenden automatischen Gepäckabfertigungsprozess des Flughafens eingeschleust und zur weiteren Abfertigung übergeben werden.

Die Lösung

Das Förderbandmodell TB40 mit dem in der Antriebsrolle integriertem leistungsdichten 24V DC-Motor hat sich als ideale Lösung für diese spezielle Anforderung angeboten. Das Förderband haben wir in 2 Prozessförderstrecken ausgelegt. Bei der 1. Teilförderstrecke ist die Waage im Aufbau des Förderbandes integriert. Sobald das Gepäckstück korrekt gewogen und im System erfasst ist, wird es an die 2. Teilförderstrecke übergeben. Von dort wird das Gepäckstück über ein Freigabesignal an den dahinterliegenden, vollautomatische Gepäckabfertigungsprozess übergeben.

Für die beiden Teilförderstrecken setzen wir spezielle flammenhemmende, geräuscharme und sehr dauerhafte Fördergurte ein. Damit erfüllen wir auch die Flughafennormen bezüglich Personen- und Brandschutzvorschriften.

Der Kundennutzen

- individuelle, massgeschneiderte Projektunterstützung
- vollständig integrierter Wäge- und Übergabeprozess.
- optimale Flächennutzung
- kurze Planungs- und Realisierungsetappe
- hohe Form- und Funktionsflexibilität.
- Anbindung Antriebssteuerung an SPS.

Spezifikationen

Produkt	Förderband TB40
Antrieb / Position	24Volt, integriert,
Förderbandbreite	600 mm
Förderbandlänge	1800 mm
Fördergewicht max.	80 kg
Geschwindigkeit	0- 33.5 m/min
Gurt Typ endlos	NHM-8ESBV 13

Weitere Bildimpressionen



Hauptsitz Schweiz:
Niederlassung USA:

Montech AG, sales@montech.com
Montech Conveyors Corp., info.us@montech.com