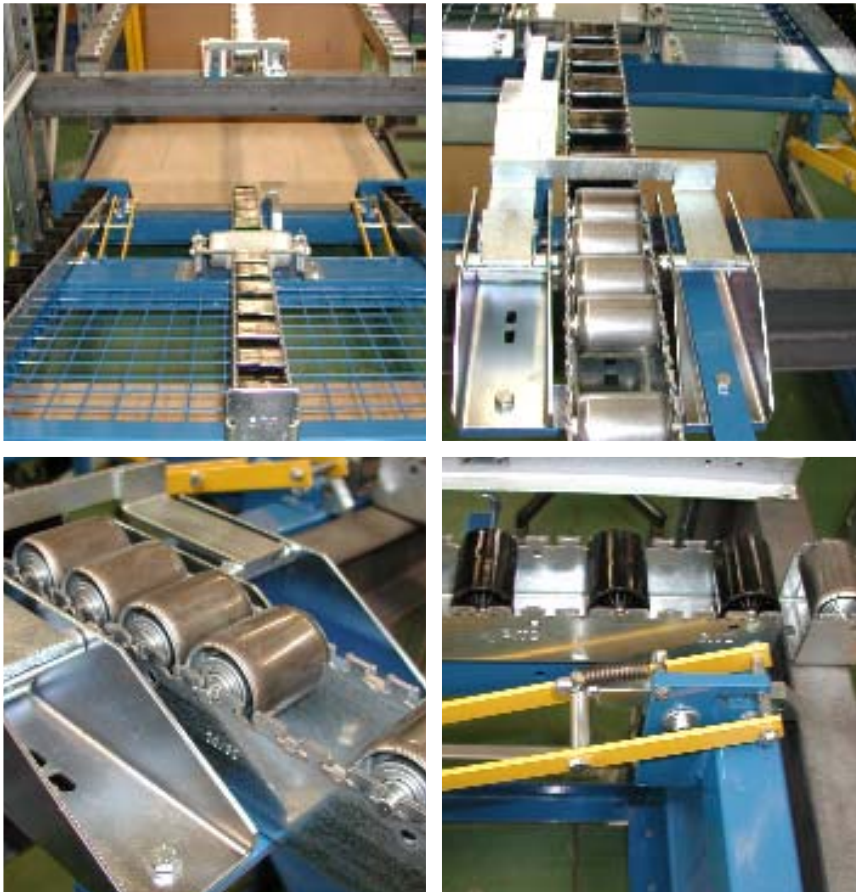


## *Absenkbarer Palettenplatz* *Empty pallet return system*



*Betriebsanleitung*  
*Instructions for use*  
**ASP**

**DIN EN ISO 9001**

# Inhaltsverzeichnis

## Funktionsbeschreibung

Einlagern der Palette	3
Anfordern der Palette	4
Absenken des Palettenplatzes und Entsorgen der Leerpalette	4
Zurückbringen des Palettenplatzes in Ausgangsstellung	5

## Sicherheitsvorkehrungen

5

## Wartung

Verriegelung	6
Stahlseil und Umlenkrollen	6
Arretierung	7
Bewegliche Teile	7
Federn	7
Sonstige Bauteile	7

---

## List of contents

### Functional description

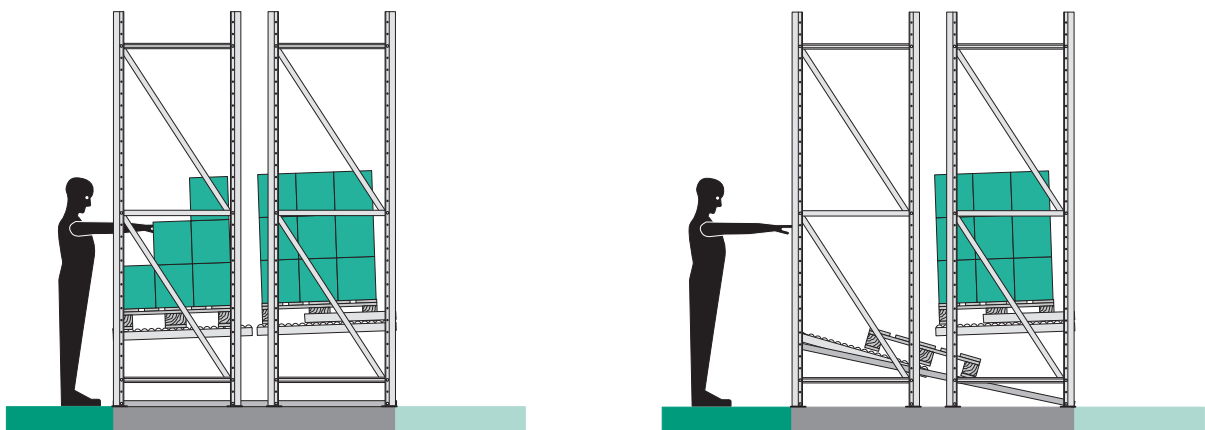
Pallet in-feeding	3
Moving the next pallet to the picking face	4
Tilting the pallet position and removing the empty pallet	4
Returning the pallet position to its original position	5

### Safety provisions

5

### Maintenance

Locking stop	6
Steel cable and deflection rollers	6
Snap lock	7
Mobile parts	7
Springs	7
Other components	7

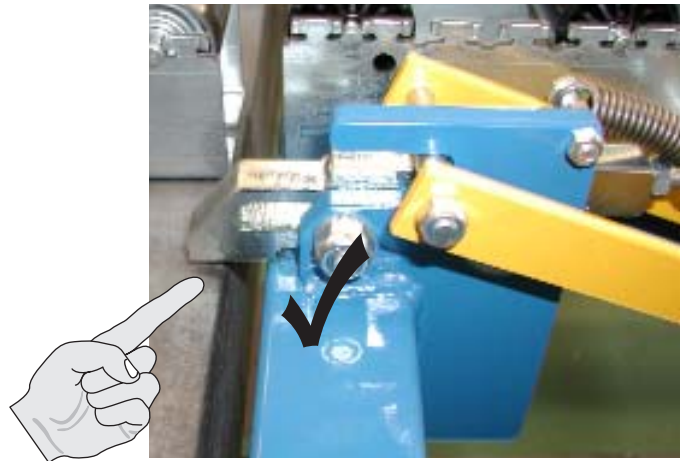
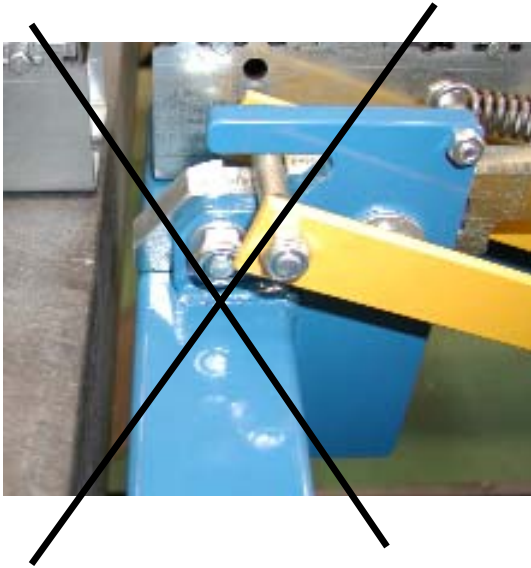


### 3.3 Arretierung

Es ist zu überprüfen, ob die Arretierung in Endlage nach vorne federt und ob diese bei beladenen Paletten verriegelt und den Handhebel blockiert.

#### 3.3 Snap lock

*It has to be checked whether the snap lock springs forward when the pallet position has reached its final position and whether it blocks the lever when loaded pallets are on the pallet position.*



### 3.4 Bewegliche Teile

Alle beweglichen Teile sind auf Leichtgängigkeit hin zu überprüfen und bei Bedarf zu fetten oder zu ölen.

#### 3.4 Mobile parts

*All mobile parts has to be checked for smooth operation and, if necessary, greased or lubricated.*

### 3.5 Federn

Alle Federn sind auf Bruch hin zu überprüfen.

#### 3.5 Springs

*It has to be checked whether any springs are broken.*

### 3.6 Sonstige Bauteile

Beschädigte oder fehlende Bauteile sind zu ersetzen.

#### 3.6 Other components

*Damaged or missing components have to be replaced.*

### **3. Wartung**

Spätestens alle 6 Monate ist der absenkbarer Palettenplatz auf seine Funktion zu überprüfen.

Die Wartung beinhaltet folgende Arbeiten:

#### **3. Maintenance**

*The function of the empty pallet return system "ASP" has to be checked every six months at the latest.*

*Maintenance consists of the following measures:*

#### **3.1 Verriegelung**

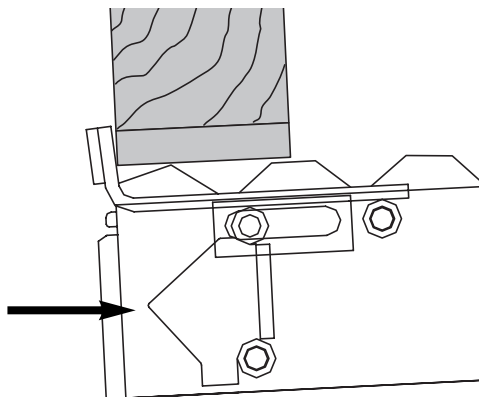
Die Verriegelung ist auf Funktion und Verschmutzung zu überprüfen.

In der Verriegelung befindlicher Schmutz oder Holzspäne müssen zur Funktions-sicherung unbedingt entfernt werden.

##### **3.1 Locking stop**

*The locking stop has to be checked for proper functioning and soilage.*

*Any dirt accumulation or wood chips in the locking stop have to be removed to secure faultless functioning.*



#### **3.2 Stahlseil und Umlenkrolle**

Die Stahlseile und Umlenkrollen sind auf Beschädigung hin zu prüfen.

##### **3.2. Steel cable and deflection rollers**

*It has to be checked whether the steel cables and deflection rollers are damaged.*

# 1. Funktionsbeschreibung

## 1.1 Einlagern der Palette

Bei hochgeklapptem Palettenplatz können Paletten mittels Gabelstapler eingelagert werden.

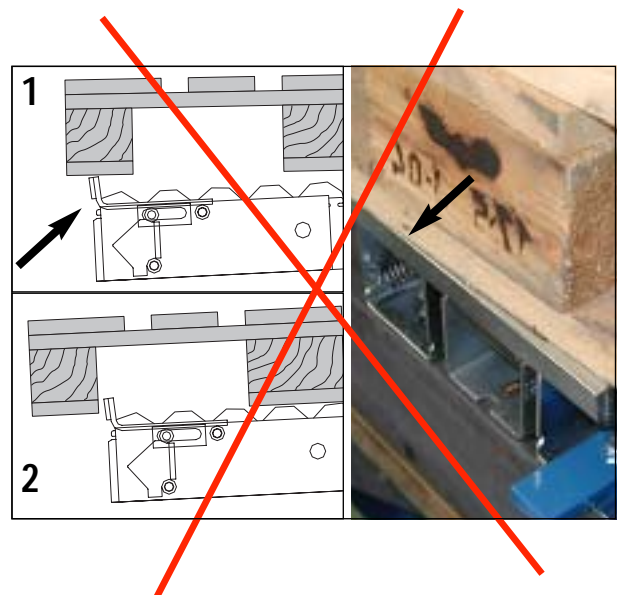
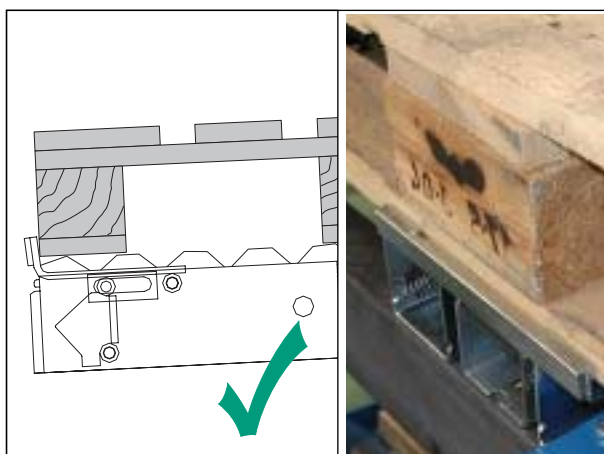
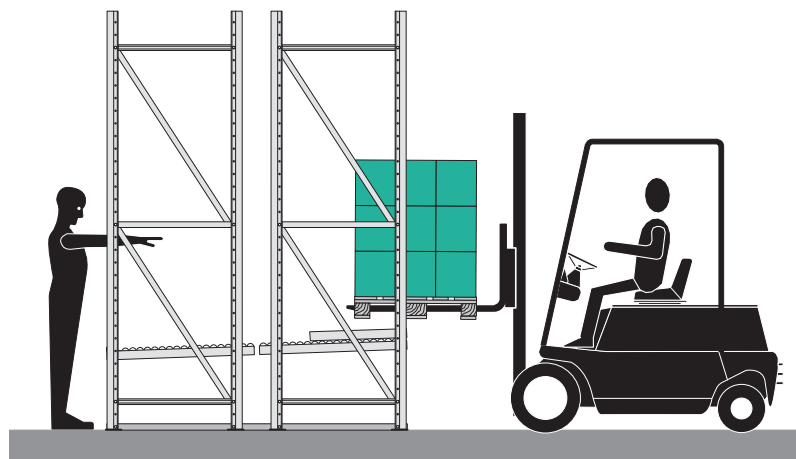
Beim Einlagern muss unbedingt darauf geachtet werden, dass die Palette nicht auf dem Verriegelungsanschlag (1) abgesetzt wird oder die Palette zu tief eingelagert (2) wird, so dass die erste Kufe vor der Verriegelung steht.

## 1. Functional description

### 1.1 Pallet in-feeding

*When the pallet position is tilted up, the pallets can be fed in with a fork lift truck.*

*When feeding a pallet into the lane, the operator has to make sure that the pallet is neither placed onto the locking stop nor placed too deep, so that the first runner stands in front of the locking stop.*



## 1.2 Anfordern der Palette

Bei leerem Kommissionierplatz wird durch Drücken des Bedienhebels der Verriegelungsanschlag abgeklappt, wodurch die zweite Palette nach vorne läuft.

Der Bedienhebel muss so lange gedrückt bleiben, bis die zweite Palette am Endanschlag angekommen ist, da sonst die zweite oder dritte Kufe vor dem Anschlag stehen bleibt.

Sollte die Palette nach Abklappen des Verriegelungsanschlages nicht nach vorne laufen, kann die Palette mittels Vorzughaken angezogen werden.

Bei laufendem Betrieb darf sich keine Person im Kanalinnern aufhalten. Nachdem die Palette komplett nach vorne gelaufen ist, wird der Bedienhebel losgelassen und federt in die Ausgangslage zurück.

### 1.2 Moving the next pallet to the picking front

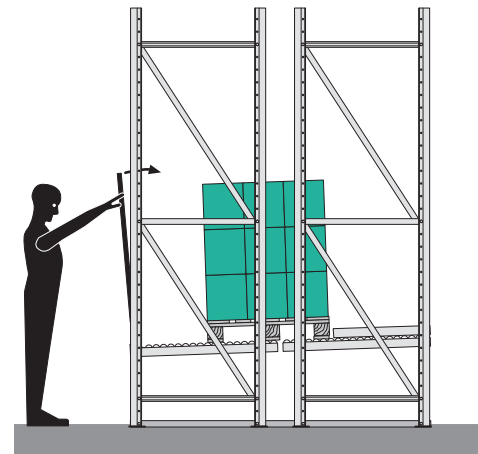
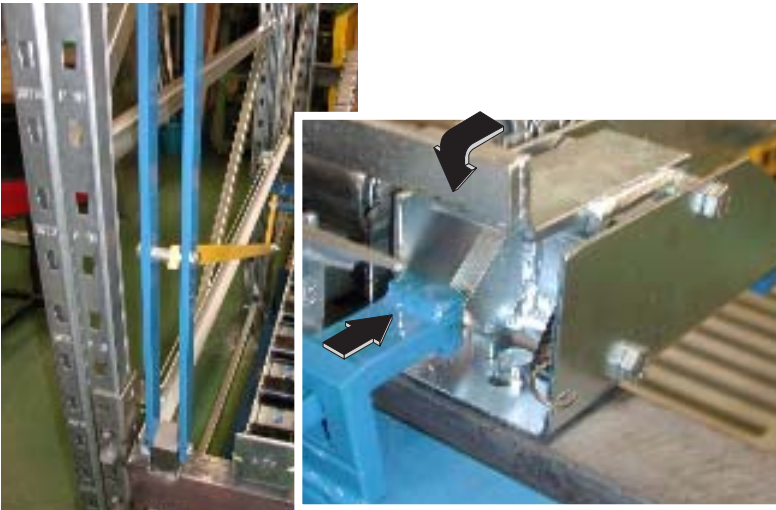
*When the picking position is empty, the order picker pushes down the lever to lower the locking stop. Now the second pallet moves to the picking face.*

*The lever has to be kept pushed down until the pallet has reached its final position at the end stop. This is to avoid that the second or third runner of the pallet come to a hold in front of the locking stop.*

*If the pallet does not move to the picking face after the lever has been actuated, the pallet can be drawn forward with the help of drawing hooks.*

*During the operation nobody is allowed to stay inside the lane.*

*When the pallet has reached its final position at the picking face, the lever has to be released and springs back to its original position.*



## 1.3 Absenken des Palettenplatzes und Entsorgen der Leerpalette

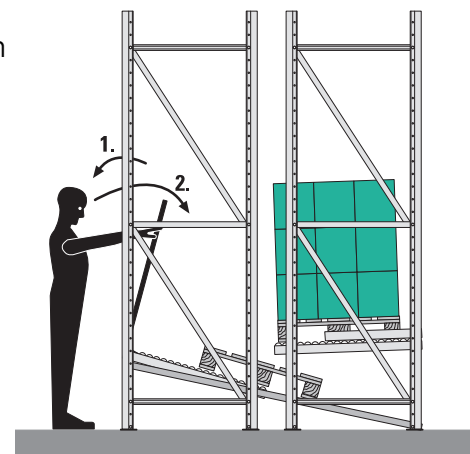
Nachdem die Palette komplett abkommissioniert ist, kann der Palettenplatz abgesenkt werden. Dazu wird der Bedienhebel langsam angezogen.

Aufgrund des Eigengewichtes klappt dieser nach unten und die Leerpalette wird entsorgt.

### 1.3 Tilting the pallet position and removing the empty pallet

*After all items have been picked off the pallet, the pallet position can be tilted by pulling the lever slowly.*

*The pallet position tilts due to its own weight and the empty pallet slides down.*



## 1.4 Zurückbringen des Palettenplatzes in Ausgangsstellung

Nachdem die Leerpalette komplett von den Rollenleisten gelaufen ist, muss der Kommissionierplatz wieder in Ausgangsstellung gebracht werden.

Dazu wird der Bedienhebel mit Schwung zurück gezogen, wodurch der Palettenplatz angehoben wird. Der Palettenplatz muss bis über Endlage angehoben werden, wodurch die Arretierhaken nach vorne federn und so den Palettenplatz gegen Absenken sichern.

Danach muss der Hebel in die senkrechte Ausgangsposition gebracht werden!

Nach diesem Vorgang können sich die Vorgänge 1.2 und 1.3 wiederholen.

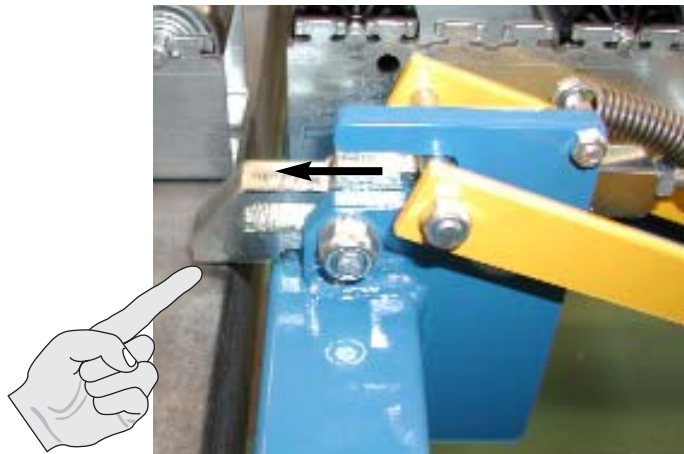
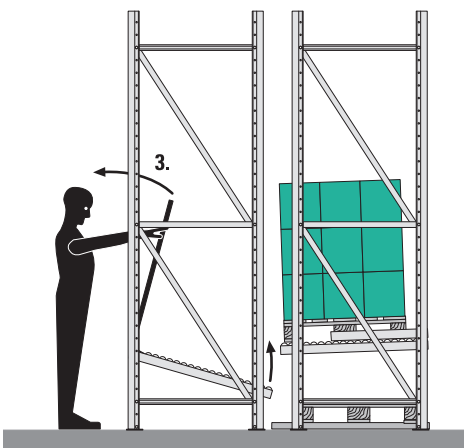
### 1.4 Returning the pallet position to its original position

*When the empty pallet has completely left the roller tracks, the picking position has to be returned to its original position.*

*For this purpose, the lever is vigorously pulled back to lift the pallet position. The pallet position has to be lifted higher than its final position, so that the snap locks spring forward and secure the pallet position against dropping down.*

*Then the lever has to be brought back into its original vertical position.*

*After this process steps 1.2 and 1.3 can be repeated.*



## 2. Sicherheitsvorkehrungen

Folgende Fehlbedienungen sind durch Sicherheitsmechanismen ausgeschlossen:

- 2.1 Öffnen des Verriegelungsanschlages bei abgesenktem Palettenplatz.
- 2.2 Absenken des Palettenplatzes mit beladener Palette.
- 2.3 Öffnen des Verriegelungsanschlages während sich auf dem Kommissionierplatz noch eine Palette befindet.

### 2. Safety provisions

*The following operating errors are excluded due to safety mechanisms:*

- 2.1 *Opening the locking stop when the pallet position is tilted.*
- 2.2 *Tilting the pallet position while it is charged with a loaded pallet.*
- 2.3 *Opening the locking stop while there is still a pallet on the picking position.*

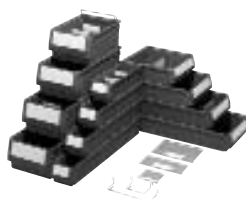
**Unser Lieferprogramm ...  
Our range of products ...**



**Regalsysteme  
Shelving and racking**



**Kommissioniersysteme  
Order picking systems**



**Kästen und Behälter  
Bins and containers**



**Betriebseinrichtungen  
Workshop equipment**



**Umwelttechnik  
Environmental protection**