



Steigförderband mit Bandknick

Fördertechnik

Die Herausforderung

Viele nicht automatisierte Produktionen kennen die Situation: Der Auswurf von der einen Maschine liegt nicht auf gleicher Höhe wie der Einwurf der im Förderprozess nächstfolgenden Maschine oder Prozesse. Die Produktionslinie wird dadurch unterbrochen. Manuelle Handgriffe sind erforderlich oder ein Podest, das den Höhenunterschied der beiden Maschinen ausgleicht. Ideal ist keine der beiden Lösungen; sie kosten Zeit, Geld und Arbeit.

Die Lösung

Die Lösung

Eine elegantere und auch ökonomischere Antwort bietet ein Steigförderband. Es basiert auf dem Förderband TB40 mit integriertem 24-VDC-Motor. Seine Anschaffungskosten sind schnell amortisiert; indem das Steigförderband die manuellen Aufwendungen automatisiert, spart es Zeit und Kosten in der Produktion. Ein weiteres Plus: Sollte die Produktionslinie umgestellt werden müssen, ist dies mühelos möglich. Das Steigförderband lässt sich ganz einfach aus der Produktionslinie nehmen und

Der Kundennutzen

- Einfache Lösung, um Höhenunterschiede auszugleichen
- Dank integriertem 24-VDC-Motor keine Störkon-turen durch aussen angelegten Antrieb
- Attraktives und funktionales Design
- Optimierter und ressourcensparender Arbeitsprozess
- Hohe Stabilität der Grundstruktur und durchdachte Mechanik

Technische Spezifikationen

Bandtyp	Förderband TB40 mit 1 oder 2 Bandknicks
Antrieb	24-VDC-Motor in Antriebsachse integriert
Max. Belastung	200 kg (im Förderbetrieb)
Geschwindigkeit	1.0 bis 33.5 m/min (stufenlos regelbar)
Chassisbreite	300–800 mm
Steigwinkel	60° (Standard), kundenspezifische Winkel auch ausführbar
Bandlänge/Höhendifferenz	kundenspezifisch

Weitere Bildimpressionen



Hauptsitz Schweiz:
Niederlassung USA:

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