

## Längstransfersystem mit Ein- und Doppelgurtbändern Fördertechnik

### Die Herausforderung

Ein Kunde aus der Automobilbranche suchte einen kompakten Umlauf mit Prüfeinheiten, welche die Werkstücke von unten kontaktieren und prüfen. Er wünschte sich eine spezielle Anordnung von Ein- und Doppelgurtbändern. Das Problem am Kundenwunsch: Durch die große Ausfräsung im Werkstückträger und die Doppelgurt-Förderbänder ist die Auflage- bzw. Reibfläche zwischen Gurt und Werkstückträger zu gering, damit dieser um die Kurve transportiert werden kann. Zudem kippt der Werkstückträger und bleibt zwischen den Gurten auf dem Blech klemmen.

### Die Lösung

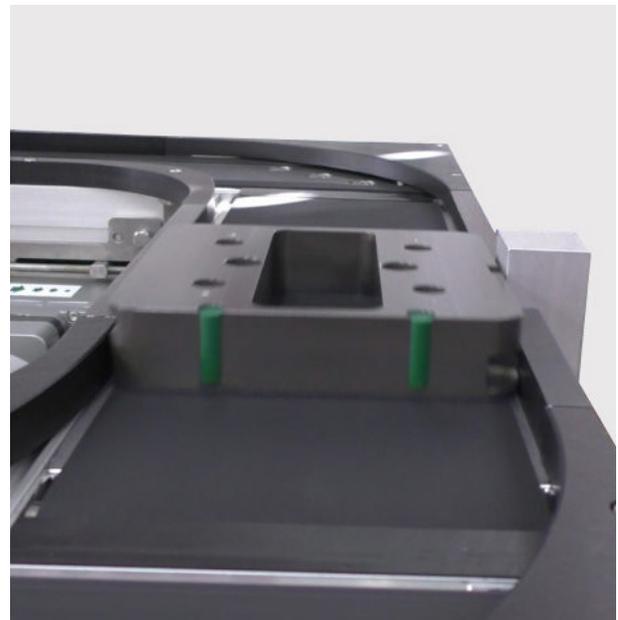
Eine Anordnung von Ein- auf Doppelgurtbänder ist grundsätzlich nicht zulässig. Dank unserer Sonderanfertigung konnten wir den Wunsch des Kunden trotzdem realisieren. In der 90-Grad-Kurve haben wir Kugelrollen montiert, um die Lücke zwischen den Gurten zu überbrücken und den Werkstückträger abzustützen. Das minimiert zusätzlich die Reibung und der Werkstückträger gleitet sanft durch die Kurven. Die höhenverstellbaren Kugelrollen im Chassis verhindern, dass der Werkstückträger abkippt und mit dem Gurt des nachfolgenden Förderbandes kollidiert.

### Der Nutzen

- Optimierter Arbeitsprozess
- Ein kompaktes Transfersystem auf engstem Raum
- Diverse Bearbeitungs- und Prüfstationen
- Hohe Automatisierung
- Schnelle Lieferzeiten dank minimaler Sonderausführung
- Attraktives und funktionales Design

## Technische Daten

Bandtyp	TB30D-140
Antrieb	Bürstenloser DC-Motor
Förderbandbreite	140 mm
Grösse Werkstückträger	115 x 115 mm
Taktzeit pro Werkstückträger	1.5 Sekunden
Max. Transportgewicht	3.3 kg
Geschwindigkeit	v = 0.5- 19.1 m/min
Gurt Typ endlos	ENI-5EE, antistatisch



**Hauptsitz Schweiz:** Montech AG, [sales@montech.com](mailto:sales@montech.com)

**Niederlassung USA:** Montech Conveyors Corp., [info.us@montech.com](mailto:info.us@montech.com)