



Ausschleusung mit variabler Geschwindigkeit

Smart, effizient und platzsparend

Die Herausforderung

Auf einer begrenzten Produktions- und Bearbeitungsfläche das Optimum an Funktionalität mit individuellen Bearbeitungsstationen und Materialausführungsstrecken mit hoher Flexibilität integrieren. Dabei mussten 2 Bearbeitungsprozesse mit unterschiedlichen Anforderungen an die Fördergeschwindigkeit, sowie manuelle Arbeitsstationen mit präzisen und zuverlässigen Indexiervorrichtungen sichergestellt werden.

Die Lösung

Ein quadratisch ausgelegtes Eingurt-Fördersystem auf einem stabilen Aluprofil Systemunterbau sorgen für ein kontinuierliches und sicheres Puffern und Prüfen des Förderguts auf den Werkstückträgern. Auf der quadratisch ausgelegten Förderumlaufstrecke wurden Indexierstationen für die vollautomatisierte Bauteile-Prüfung integriert. Für die anschließende Ausschleusung der Bauteile kommt ein unabhängiges Förderband mit 4 individuell ansteuerbaren Gurtstrecken zum Einsatz. Mit dieser platzsparenden und anwendungsorientierten Lösung wird das Fördergut effizient und sicher gepuffert, geprüft, klassifiziert und für den nächsten Arbeitsprozess bereitgestellt.

Der Kundennutzen

- Effizienter, autonomer Endlosbearbeitungsprozess
- Einfacher, direkter Zugang zu Produktionszellen
- Hohe Flexibilität und Variabilität
- Unabhängige Prozesserweiterung
- Optimale Produktionsflächennutzung
- Attraktives und funktionales Design

Technische Spezifikationen

Bandtyp	Transfersystem LTE-105	LTE-250 (4-spurig)
Antrieb	bürstenloser DC-Motor	
Förderbandbreite	105 mm	250 mm
Werkstückträger/Nutz-Förderbreite	80 x 80 mm	4 Gurte à 46 mm
Transportlänge	4 x 855 mm	3000 mm
Max. Transportgewicht	2.3 kg pro Werkstückträger	25 kg
Geschwindigkeit	0.5- 19.1 m/min	0.5 – 25.5 m/min
Arbeitshöhe	989 mm (± 20 mm)	
Gurt Typ	ENI-5EE	
Unterbau	Quick-Set Profilsystem	

Weitere Bildimpressionen

