

Werkstückträger
Förderer

Positioniereinheit
Hub- und Übergabeeinheit

Hub- und Dreheinheit
Kurveneinheit

Heber
Transportsteuerung



VT- Fördersystem

4.0





01

Produktkatalog

01	Produktkatalog	P1
	Produktübersicht	P2-7
02	Werkstückträger	P8-14
03	Förderer	P15-68
04	Positioniereinheit	P69-83
05	Hub- und Übergabeeinheit	P84-102
06	Hub- und Dreheinheit	P103-111
07	Kurveneinheit	P112-129
08	Heber	P130-150
09	Transportsteuerung	P151-183
10	Fördererstütze	S. 184–201
11	Fördersystemübersicht	S. 202–208

Palettenfördersystem

Das Palettenfördersystem ist für den Transport von Werkstückträgern konzipiert und stellt ein vielseitiges modulares System dar, das sich für die wirtschaftliche Fertigung einer breiten Palette unterschiedlicher Produkte eignet.

Das Fördersystem umfasst verschiedene Förderertypen und modulare Mechanismen, um unterschiedlichen Anforderungen der automatisierten Produktion gerecht zu werden.

Förderertyp

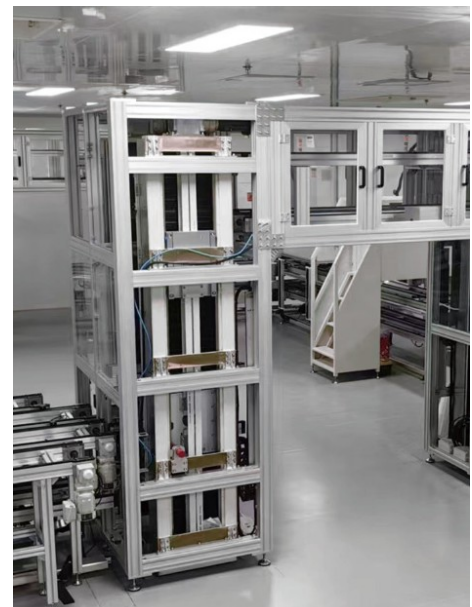
Wählen Sie den geeigneten Förderertyp entsprechend den unterschiedlichen Produkteigenschaften, Fertigungsprozesse, Taktzeitanforderungen und dem Produktionslinienlayout aus:

- Flachbandförderer
- Zahnriemenförderer
- Staukettenförderer
- Kunststoffkettenförderer

Modulare Mechanismen

Neben verschiedenen Förderertypen umfasst das Fördersystem folgende modulare Mechanismen:

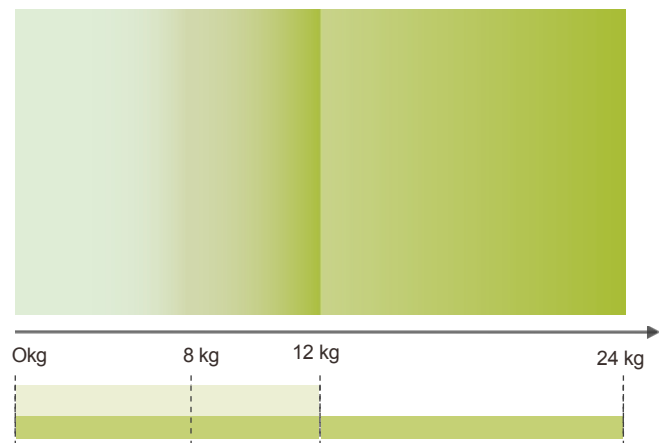
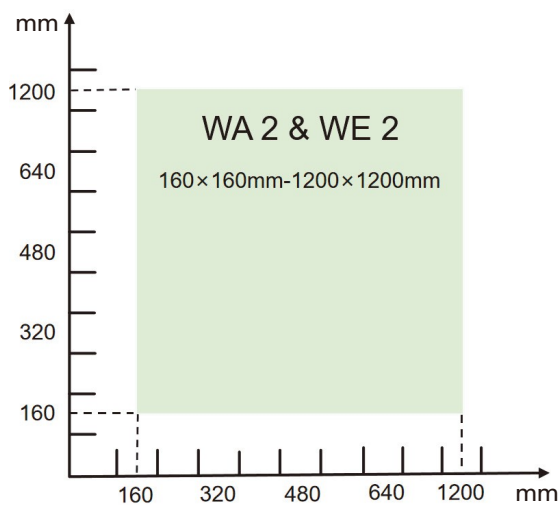
- Werkstückträger
- Hub- und Positioniereinheit
- Hub- und Übergabeeinheit
- Hub- und Dreheinheit
- Kurveneinheit
- Heber
- Stopper



Funktionsprinzip

Nach dem Beladen des Werkstückträgers wird der Werkstückträger durch Reibung von einer Station zur nächsten transportiert. An manuellen oder automatischen Stationen wird der Werkstückträger angehalten, während das Fördermedium weiterläuft. Vor einzelnen Stationen können sich Werkstückträger ansammeln und kleine Puffer bilden. Sobald ein Bearbeitungsschritt an der Station abgeschlossen ist, wird der Werkstückträger freigegeben, um zur nächsten Arbeitsstation weiterzufahren. Am Ende des Montageprozesses wird das Werkstück vom Werkstückträger entnommen.

1-Werkstückträgergröße und -last



Werkstückträger

Der Werkstückträger transportiert die Werkstücke von einer Bearbeitungsstation zur nächsten innerhalb des Transfersystems. Der Vitrans-Werkstückträger besteht aus einer Trägerplatte und des Rahmenmoduls. Die Dicke der Tragplatten und der Rahmentyp werden entsprechend der Art und dem Gewicht der Werkstücke festgelegt.

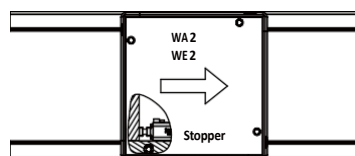
Zulässige Gewichte

Das Gesamtgewicht des Werkstückträgers (Nutzlast) ergibt sich aus folgenden Faktoren:

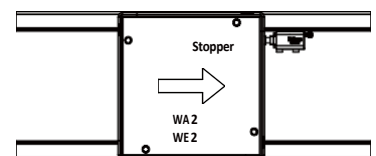
- Werkstückträgermasse
- Belastung des Werkstückträgers (Werkstück, Spannvorrichtung usw.)
- Gewicht des speziellen Zubehörs (RFID-Tag usw.)

Stoppereinbau

Der Stopper kann in Fahrtrichtung in der hinteren rechten Position oder in der vorderen linken Position am oberen Arbeitsbereich der Palette montiert werden.



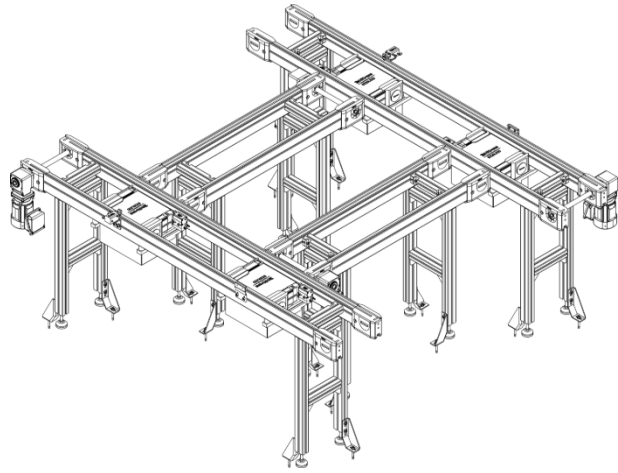
Vordere linke Position



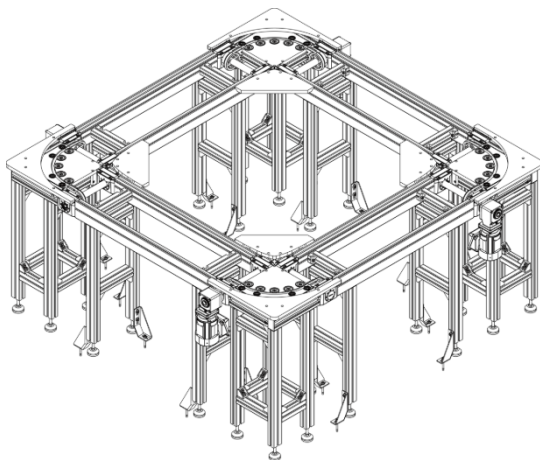
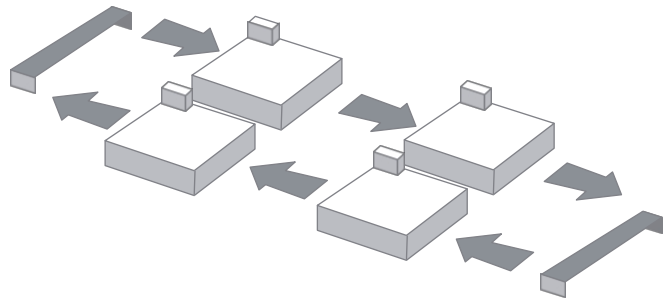
Hintere rechte Position

2- Anlagenplanung

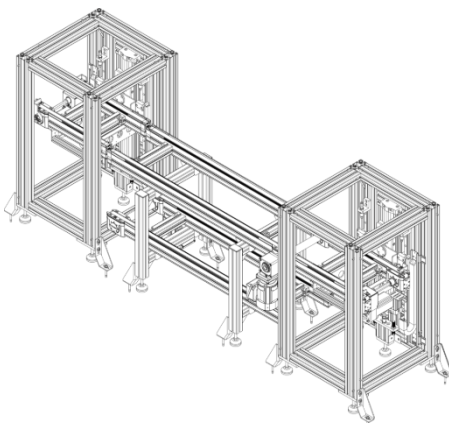
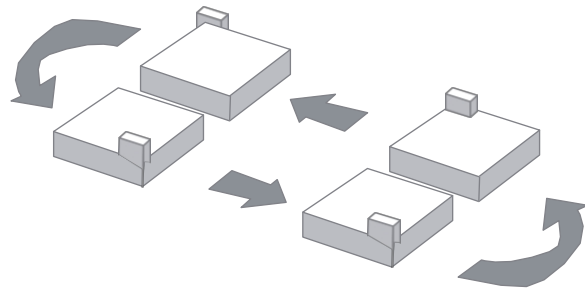
Das Layout des Fördersystems wird entsprechend der Produktart, den Anforderungen an die Taktzeit, der Anlagengröße sowie der Qualität und Verteilung der Arbeitsstationen entworfen.



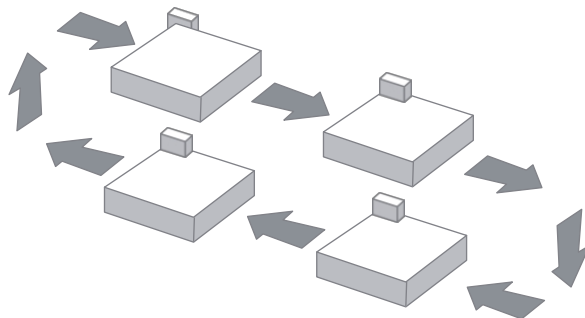
Horizontales Kreislauflayout A

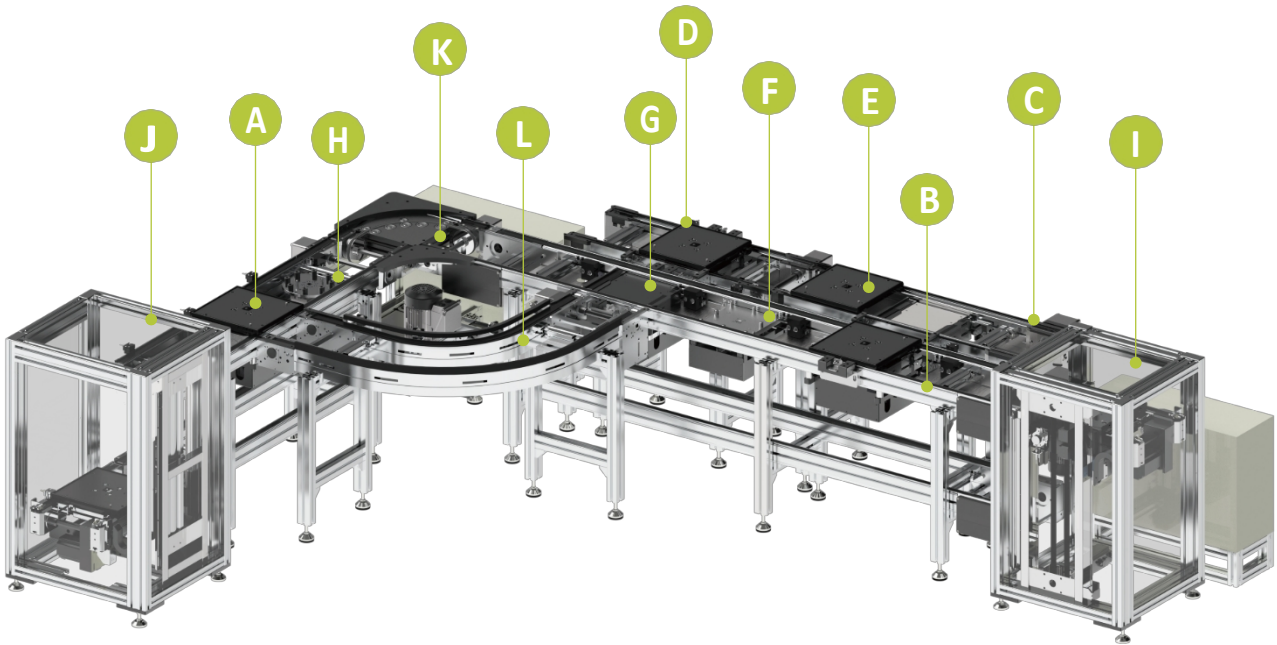


Horizontales Kreislauflayout B

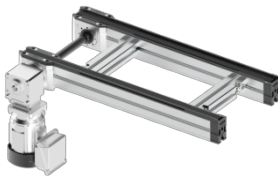


Vertikales Kreislauflayout

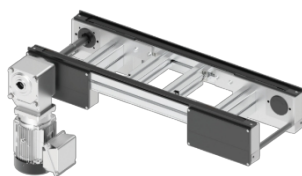




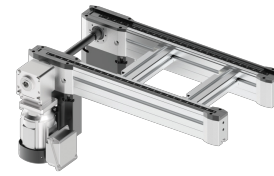
A BC2 Förderer



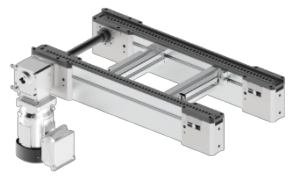
B FC2-Förderer



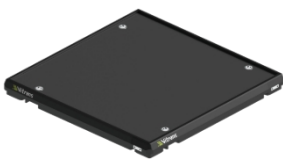
C AC2-Förderer



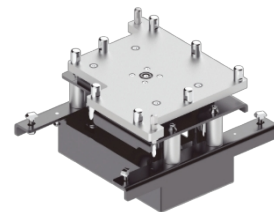
D PC2-Förderer



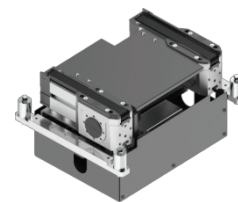
E Werkstückträger



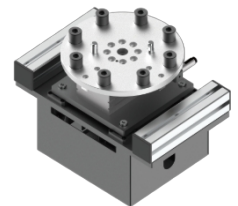
F Hub- und Positioniereinheit



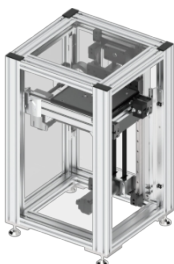
G Hub- und Übergabeeinheit



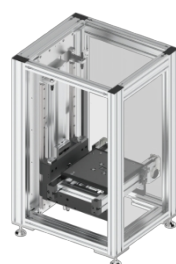
H Hub- und Dreheinheit



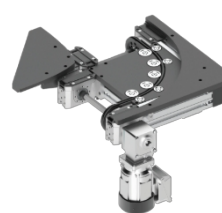
I Bandheber



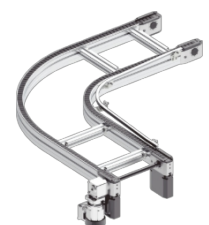
J Pneumatischer Heber



K KV/90 Kurveneinheit



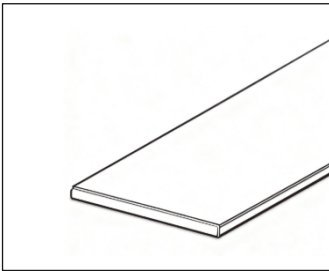
L KV/90 Kurveneinheit



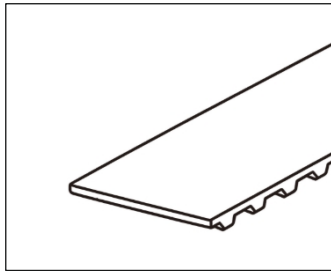
3- Fördermedium

Die Werkstückträgerlast wird durch folgende Faktoren bestimmt:

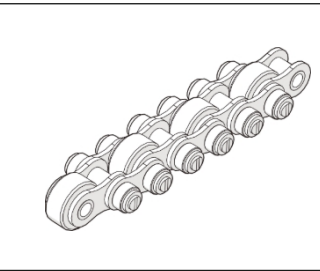
- Kombination aus Fördermedium, Gleitprofil und Art des Werkstückpalettenrahmens.
- Kontaktlänge zwischen Werkstückträger und Fördermedium



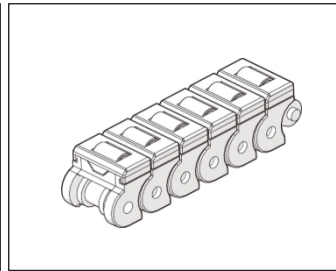
1. Flachband



2. Zahnriemen

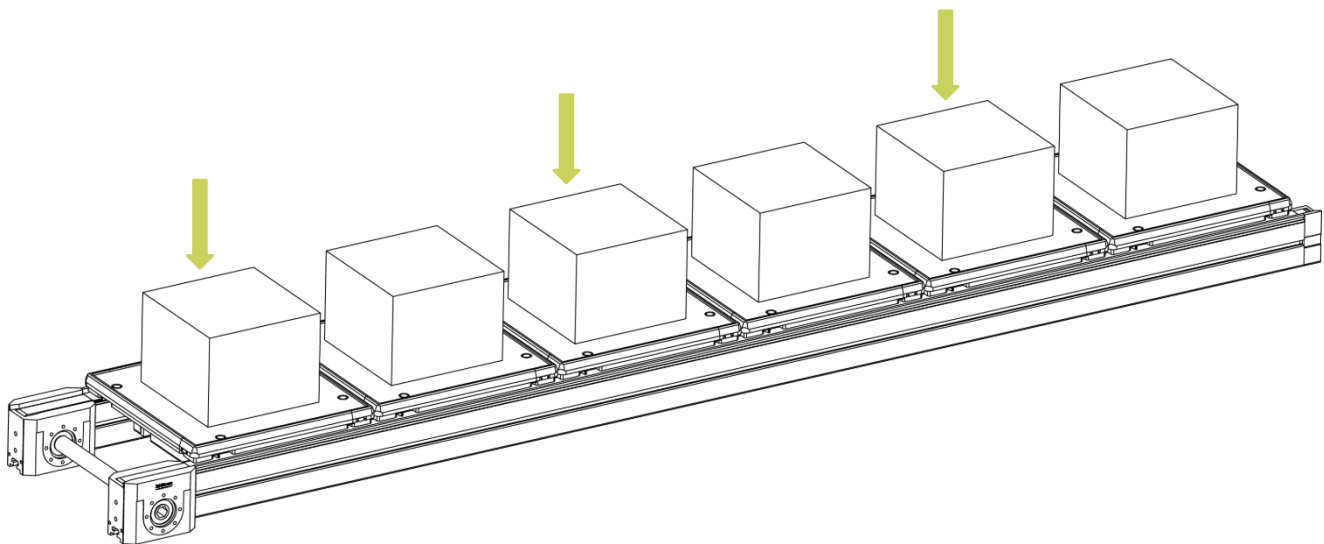


3. Staukette



4. Kunststoffkette

Flächenlast des Fördermediums			Maximale Last des Förderers
Fördermedium	Belastung der Oberfläche	Anwendbare Werkstückträgertypen	
Flachband	1 kg/cm	WA2	Das Gesamtgewicht der gestauten Werkstückträger muss unter der maximalen Last des Förderers liegen; andernfalls sollte der Förderer als Doppel- oder Mehrfachförderer ausgelegt werden.
Zahnriemen	1 kg/cm	WA2	
Staukette	1,5 kg/cm (Kunststoff-Gleitprofil)	WE2	
	2 kg/cm (Stahl-Gleitprofil)	WE2	
Kunststoffkette	0,5 kg/cm	WE2	



4- Umgebungsbedingungen



Klimatische

Das Fördersystem ist für den stationären Einsatz an einem vor Witterungseinflüssen geschützten Ort ausgelegt.

Betriebstemperatur

+5 bis +40 °C

Bei Temperaturen über +40 °C oder unter +5 °C, verringerte Last

Lagertemperatur

0 °C bis +35 °C

Relative Luftfeuchtigkeit

5 % bis 85 %, nicht kondensierend

1 % bis 2 %, Trockenraum

Biologisch

Vermeiden Sie Schimmel, Pilze, Keime und andere Schädlinge.

Chemisch

Keine industriellen Chemikalien mit chemischen Verbindungen aufbewahren.

Physikalisch

Verwenden Sie keine Quellen für Staub, Sand oder Schmutz.

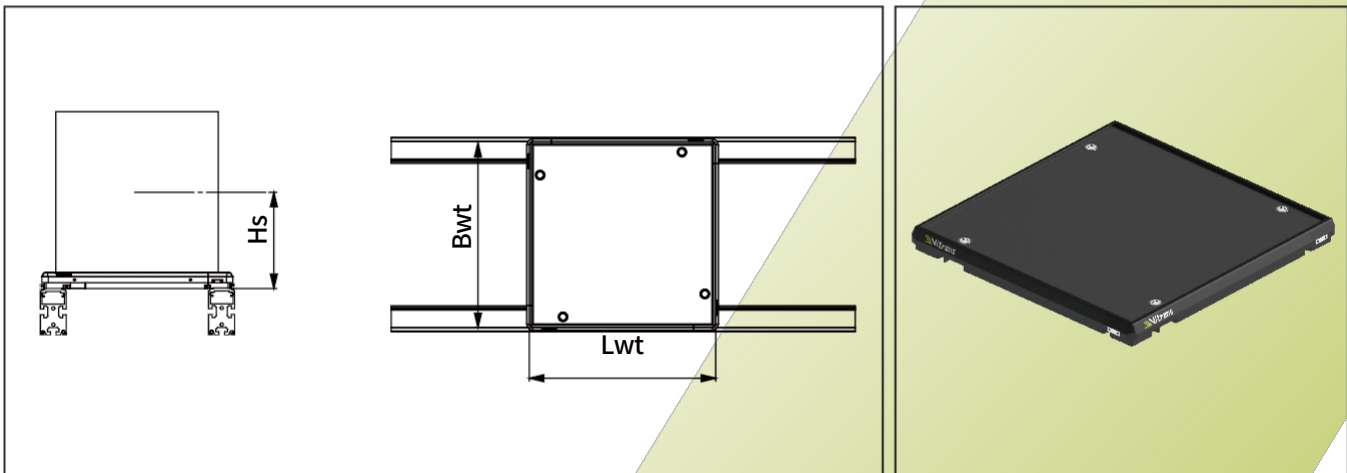
Stellen Sie das Gerät nicht in Bereichen auf, die regelmäßig starken Erschütterungen ausgesetzt sind, z. B. durch Explosionen, schwere Maschinen usw.

02

Werkstückträger

Der Werkstückträger wird im Fördersystem verwendet, um das Werkstück durch die Bearbeitungsstationen zu transportieren.

WA2 — Werkstückträger WE2 —
Werkstückträger



■ **Werkstückträger und Fördermedium:** WA2 – Werkstückträger, Rahmenmodul mit PA-Verschleißplatte, geeignet für Flachbandketten, Zahnriemen und Plattenkettenband.
WE2 – Werkstückträger, Rahmenmodul mit PE-Verschleißleiste, geeignet für Stauketten und Kunststoffketten.

■ **Vorteile:**

Modularer Rahmenentwurf, der mit Trageplatten kombiniert werden kann, um Werkstückpaletten in verschiedenen Größen zu konstruieren.

Der Stopper kann den Werkstückträger an der Innen- oder Außenkante stoppen.

Positionierbuchsen und Führungsnuten können zur Feinpositionierung und Grobpositionierung verwendet werden.

Die untere und seitliche Geberplatte kann zur Erkennung von Näherungsschaltern verwendet werden.

Aussparung für die Anbringung von RFID-Tags an der Innenseite des Rahmenmoduls und an der Oberseite der Trägerplatte.

■ **Werkstückträgerauswahl:**

Wählen Sie das Rahmenmodul entsprechend dem Fördermedium aus.

Wählen Sie die Größe und Dicke der Trageplatte entsprechend der Größe und dem Gewicht des Werkstücks.



Hinweis:

Der Werkstückträgertyp muss für Fördermedium geeignet sein.

- Flachband, Zahnriemen, Flachbandkette: Es wird empfohlen, den Werkstückträger WA mit PA-Gummiauflage zu verwenden.
- Staukette, Kunststoffkette: Es wird empfohlen, WE-Werkstückträger mit PE-Unterlegscheiben zu verwenden.

Die Werkstückträgerlast (Nutzlast) wird durch den Werkstückträger-Rahmenmodultyp und die Kontaktlänge zwischen Palette und Fördermedium bestimmt.

Beim Anhalten des Werkstückträgers oder beim Wechsel der Bewegungsrichtung ist es wichtig, die Lage des Schwerpunkts auf dem Werkstückträger zu beachten, um sicherzustellen, dass die Beschleunigungskräfte ohne Beeinträchtigung aufgenommen werden können.

Generell empfehlen wir Folgendes:

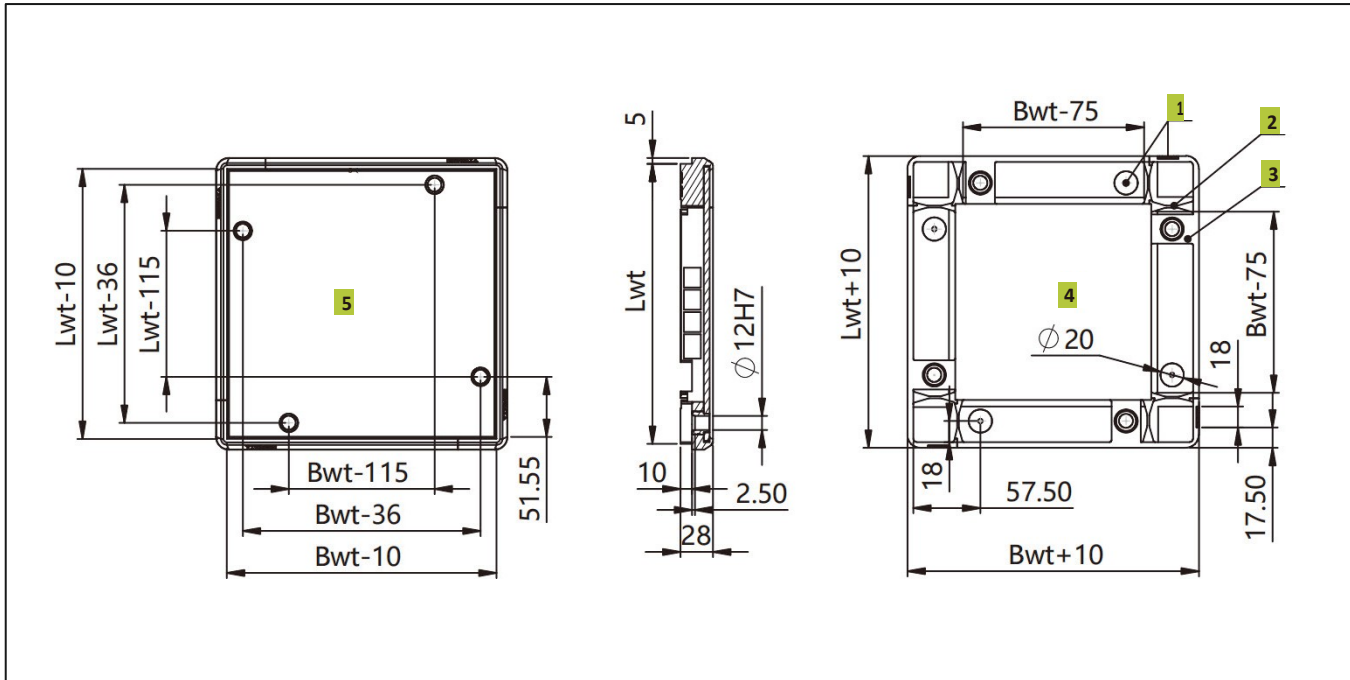
- Die Last sollte in der Mitte der Werkstückpalette positioniert werden.
- Der Schwerpunkt sollte eine Höhe von $1/2$ Bwt nicht überschreiten (wobei $Bwt \leq Lwt$).

Bei nicht quadratischen Werkstückträgern ist zu beachten, dass das zulässige Gesamtgewicht bei Längs- und Querförderern unterschiedlich sein kann und die Auflagelänge den entscheidenden Faktor für die Maximallast darstellt.

Das zulässige Gesamtgewicht der Werkstückträger ergibt sich aus der Kombination von Werkstückträger-Rahmenmodultyp, Fördermedium, Gleitprofiltyp und Kontaktlänge zwischen Werkstückträger und Förderer.

WA2 Werkstückträger

Die Werkstückpalette wird in das Fördersystem eingesetzt, um das Werkstück durch die Bearbeitungsstationen zu transportieren.



1. Geberplatte

2. Führungsnut

3. Stopperöffnung

4. Oberer Freiraum

5. Unterer Freiraum

Geeignet für Fördermedien:

Flachriemen, Zahnriemen, Flachbandkette.

Positionierbuchse: $\pm 0,05$ mm, hochpräzise Positionierung.

Führungsnut mit einer Toleranz von $\pm 0,5$ mm für Grobpositionierung.

Freiraum für die Installation von RFID-Tags.

PA-Rahmenmodul, Aluminium- oder Stahl-Tragplatte

Tragplattendicke:

5 mm/8 mm/12 mm

42 Standard-Spezifikationen. Die

Maximallast beträgt bis zu 120 kg.

Geberplatten an der Unterseite und an den Seiten des Modulq-Rahmens zur Näherungserkennung.

ESD-konform.

Lieferhinweise

Lieferumfang:

Trägerplatte 1), Rahmenmodule 2), Positionierbuchsen

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert oder als Einzelteile verpackt

1) Bei Bedarf können Befestigungslöcher in der Trägerplatte angepasst werden.

2) Bei Palettengrößen über 400 mm × 400 mm müssen zur Verstärkung zusätzliche Stifte angebracht werden.

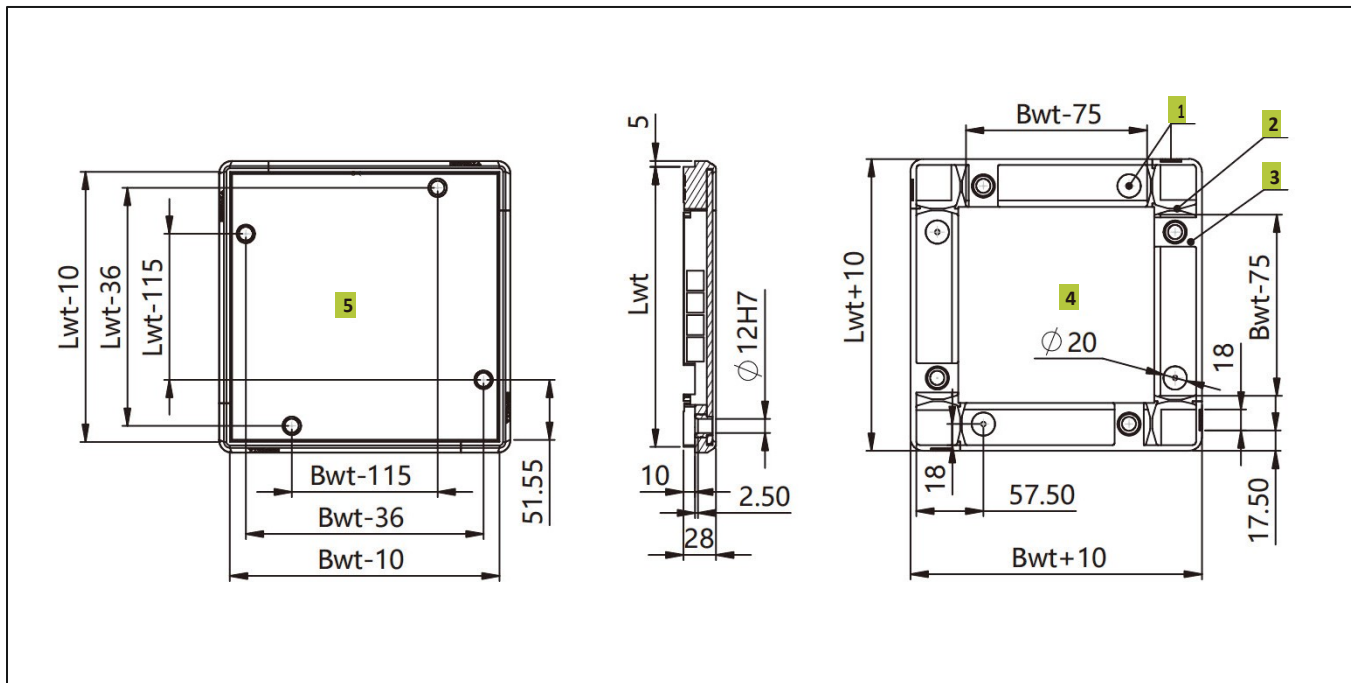
WA2 Werkstückträgerspezifikation

Trägerbreite (Bwt)	Trägerlänge (Lwt)	Tragplattendicke (mm)	Ebenheit (mm)	Tragplattenmaterial	Oberflächenbehandlung der Tragplatte Oberflächenbehandlung	Tragplattenmasse (kg)
160	160	5	0,3	Aluminium	Schwarzeloxierung	0,32
160	240	5	0,3			0,48
160	320	5	0,3			0,65
240	240	5	0,3			0,74
240	320	5	0,5			0,99
240	400	5	0,5			1,24
320	320	5	0,5			1,33
320	400	5	0,5			1,67
400	400	5	0,6			2,10
240	320	8	0,5			1,55
240	400	8	0,5			1,95
320	320	8	0,5			2,06
320	400	8	0,5			2,63
320	480	8	0,5			3,16
400	400	8	0,6			3,31
400	480	8	0,6			3,96
400	640	8	0,8			5,33
480	480	8	0,8			4,79
480	640	8	0,8			6,42
480	800	8	1			8,05
640	640	8	0,8			8,61
640	800	8	1			10,79
800	800	8	1			13,53
320	480	12	0,5			4,71
400	400	12	0,5			4,92
400	480	12	0,6			5,93
400	640	12	0,8			7,95
480	480	12	0,6			7,14
480	640	12	0,8			9,58
480	800	12	0,8			12,01
640	640	12	1			12,85
640	800	12	1			16,12
800	800	12	1			20,22
640	1040	12	1,2	21,28		
800	1040	12	1,2	26,64		
800	1200	12	1,4	30,76		
1040	1040	12	1,2	34,69		
1040	1200	12	1,4	40,05		
1200	1200	12	1,4	46,25		

Anmerkung: Oberflächenbehandlung von Stahl mit einem schwarzen elektrolytischen Beschichtungsverfahren.

WE2 Werkstückträger

Das Werkstück wird in das Fördersystem eingelegt, um es durch die einzelnen Bearbeitungsstationen zu befördern.



1. Geberplatte

2. Führungsnut

3. Stopperöffnung

4. Oberer Freiraum

5. Unterer Freiraum

Geeignet für Fördermedien:

Staukette, Kunststoffkette.

Positionierbuchse mit $\pm 0,05$ mm Toleranz für hochpräzise Positionierung.

Führungsnut: $\pm 0,5$ mm, Grobpositionierung.

Freiraum für die Installation von RFID-Tags.

PE-Rahmenmodul, Aluminium- oder Stahl-Tragplatte

Tragplattendicke:

5 mm/8 mm/12 mm

42 Standard-Spezifikationen. Die

Maximallast beträgt bis zu 240 kg.

Geberplatten an der Unterseite und an den Seiten des Rahmenmoduls zur Erkennung von Näherungssensoren.

ESD-konform.

Lieferhinweise

Lieferumfang:

Tragplatte 1), Rahmenmodule 2), Positionierbuchsen

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert oder als Einzelteile verpackt

1) Bei Bedarf können Befestigungslöcher in der Trägerplatte angepasst werden.

2) Bei Palettengrößen über 400 mm x 400 mm müssen zur Verstärkung zusätzliche Stifte angebracht werden.

WE2 Werkstückträgerspezifikation

Trägerbreite (Bwt)	Trägerlänge (Lwt)	Tragplattendicke (mm)	Ebenheit (mm)	Tragplattenmaterial	Oberflächenbehandlung der Tragplatte Oberflächenbehandlung	Tragplattenmasse (kg)
160	160	5	0,3	Aluminium	Schwarzeloxierung	0,32
160	240	5	0,3			0,48
160	320	5	0,3			0,65
240	240	5	0,3			0,74
240	320	5	0,5			0,99
240	400	5	0,5			1,24
320	320	5	0,5			1,33
320	400	5	0,5			1,67
400	400	5	0,6			2,10
240	320	8	0,5			1,55
240	400	8	0,5			1,95
320	320	8	0,5			2,06
320	400	8	0,5			2,63
320	480	8	0,5			3,16
400	400	8	0,6			3,31
400	480	8	0,6			3,96
400	640	8	0,8			5,33
480	480	8	0,8			4,79
480	640	8	0,8			6,42
480	800	8	1			8,05
640	640	8	0,8			8,61
640	800	8	1			10,79
800	800	8	1			13,53
320	480	12	0,5			4,71
400	400	12	0,5			4,92
400	480	12	0,6			5,93
400	640	12	0,8			7,95
480	480	12	0,6			7,14
480	640	12	0,8			9,58
480	800	12	0,8			12,01
640	640	12	1			12,85
640	800	12	1			16,12
800	800	12	1			20,22
640	1040	12	1,2	21,28		
800	1040	12	1,2	26,64		
800	1200	12	1,4	30,76		
1040	1040	12	1,2	34,69		
1040	1200	12	1,4	40,05		
1200	1200	12	1,4	46,25		

Anmerkung: Oberflächenbehandlung von Stahl mit schwarzem Elektrolyt.

03

Förderer

Beförderung von Werkstückträgern zu den Arbeitsstationen.

BC2 – Zahnriemenförderer

BC2/M – Zahnriemenförderer

FC2 – Flachbandförderer

FC2/R – Rollenbahn

AC2 – Staukettenförderer AC2U –

Staukettenförderer AC2L – Staukettenförderer

AC2/H – Staukettenförderer PC2 –

Kunststoffkettenförderer

TG2/H – Hubtor

AC2/R – Verbindungsband

RH3 – Automatische Schmiereinheit

Förderertyp

BC2-Förderer BC2/M-

Förderer

Fördermedium: Zahnriemen Maximale zulässige Last: 60 kg
Zulässige Maximallast: 1 kg/cm;

FC2-Förderer

Fördermedium: Flachband Maximale zulässige Last: 250 kg
Zulässige Maximallast: 1 kg/cm;

AC2-Förderer

Fördermedium: Staukette Maximal zulässige Last: 300 kg;

AC2U-Förderer

Fördermedium: Staukette Maximale zulässige Last: 300 kg;

AC2L-Förderer

Fördermedium: Staukette; maximal zulässige Last: 700 kg;

Förderer AC2/H

Fördermedium: Staukette Maximal zulässige Last: 2200 kg;

Zulässige maximale Last des Förderers der Serie AC2: 1,5 kg/cm (mit Kunststoff-Gleitprofil) 2 kg/cm (mit Metall-Gleitprofil);

Förderer PC2

Fördermedium: Kunststoffkette Maximal zulässige Last: 150 kg;

Zulässige Maximallast: 0,5 kg/cm.

Vorteile:

Modulare und standardisierte Bauweise, einfache Installation und Wartung.

Fördermedien umfassen Zahnriemen, Flachriemen, Staukette und Kunststoffkette. Die maximal zulässige Last des Werkstückträgers beträgt bis zu 240 kg.

Eine Stauung ist möglich. Mit Förderbändern, Kurvenelementen, Hebevorrichtungen und anderen modularen Einheiten lassen sich unterschiedliche Produktionslayouts realisieren.

Geeignet für die Bereiche neue Energien, Automobilindustrie, Elektronik, Motoren und andere Industriezweige.

Auswahlrichtlinien:

1. Zahnriemenförderer: Geeignet für den Transport leichter Werkstücke über kurze Distanzen bis zu 6 Metern in trockener und sauberer Umgebung. Der Betrieb mit Last ist zulässig.

2. Flachbandförderer: Geeignet für den Transport leichter Werkstücke über größere Entfernungen bis zu 15 Metern in trockener und sauberer Umgebung.

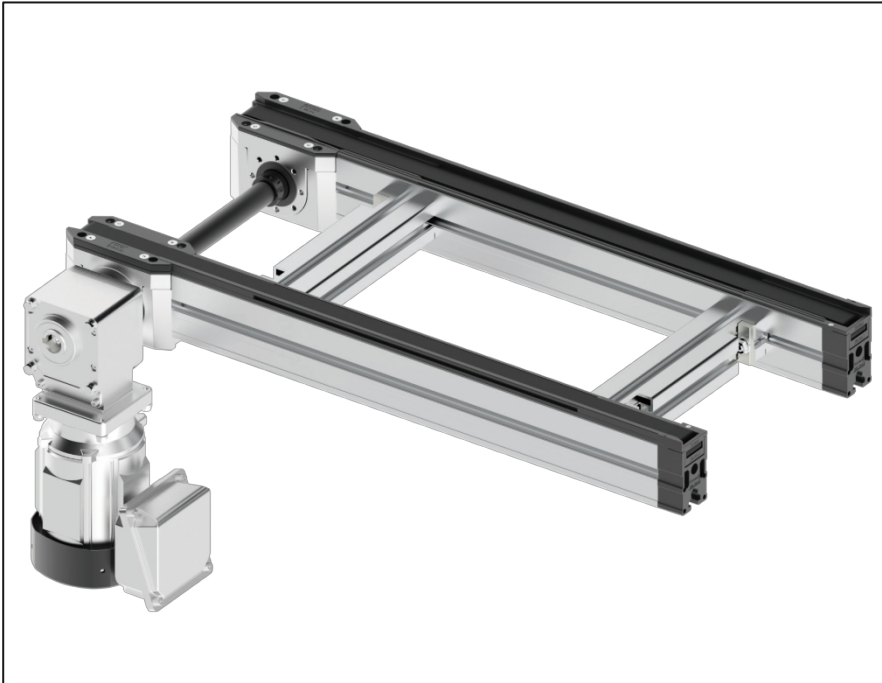
3. Kunststoffkettenförderer: Geeignet für den Transport leichter Werkstücke über kurze Strecken bis zu 8 Metern unter hohen Sauberkeitsanforderungen. Die Kunststoffkette verringert Staub- und Fettablagerungen.

4. Stauförderer: Geeignet für den Transport mittelschwerer Werkstücke über größere Entfernungen bis zu 15 m unter relativ rauen Umgebungsbedingungen. Der Betrieb ist zulässig, solange die Fördererlänge weniger als 2 m beträgt.

5. Das Gesamtgewicht der Werkstückpaletten muss unter der zulässigen Maximallast des Förderers liegen. Die tatsächliche Flächenbelastung muss unter der zulässigen maximalen Flächenbelastung des Förderers liegen.

6. In demselben Förderbandsystem können verschiedene Förderbandtypen verwendet werden.

BC2 Zahnriemenförderer



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Förderer
Motor (mit Klemmenkasten)

Zustand bei Lieferung:

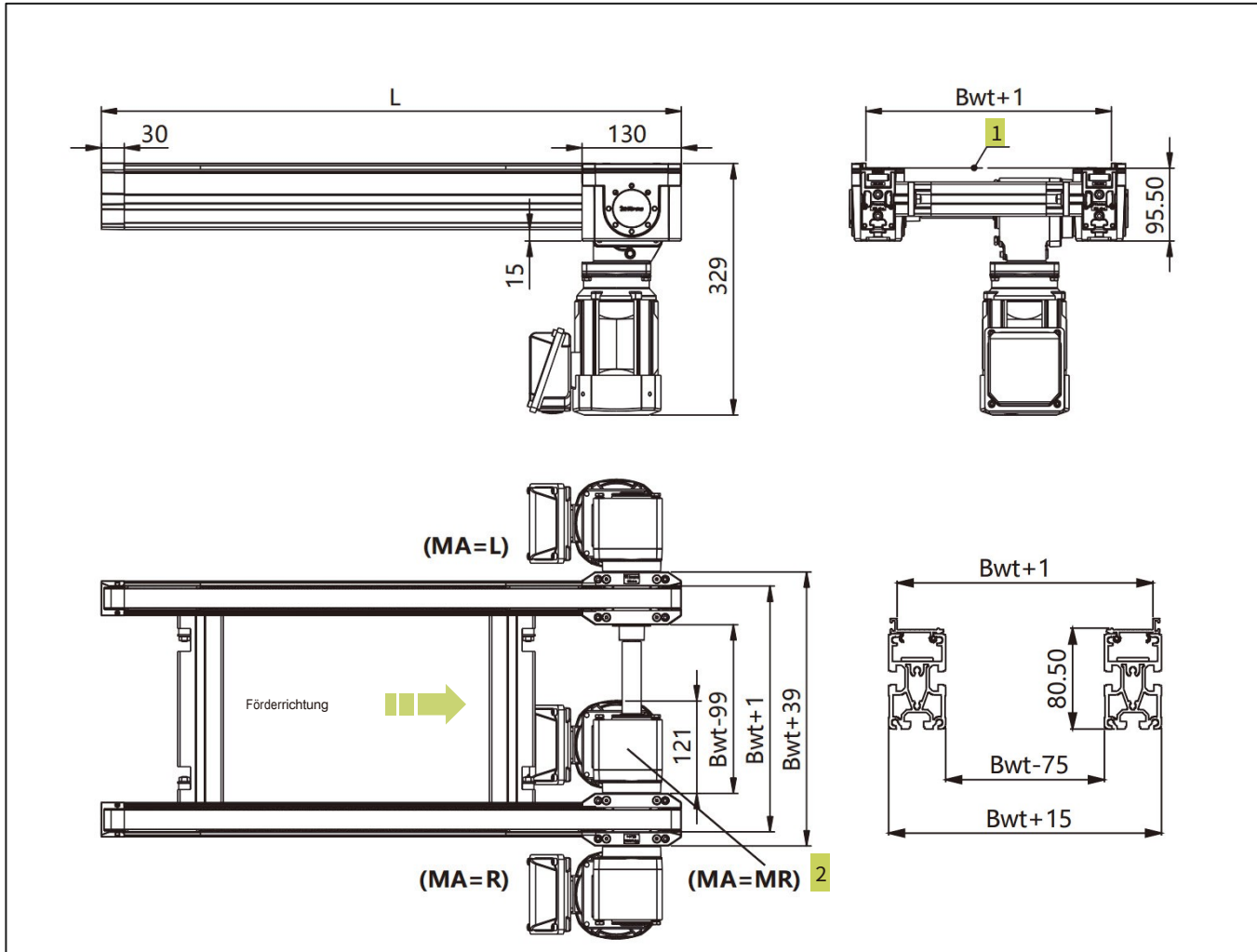
Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

Anschluss-Set
Fördererstütze (mit Fundamentwinkel
und Schrauben)

- ▶ Fördermedium: Zahnriemen Motor:
- ▶ Dreiphasenmotor¹,
Für die Motoranbauposition und den Motoranbauwinkel stehen mehrere Optionen zur Verfügung (siehe Diagrammunten)
- ▶ Maximale Länge: 6 Meter
- ▶ Staubetrieb möglich
- ▶ Reversierbetrieb möglich
- ▶ ESD-konform
- ▶ Anpassung an Kundenspezifikation
- 1 Andere Motortypen möglich

BC2 – Abmessungen

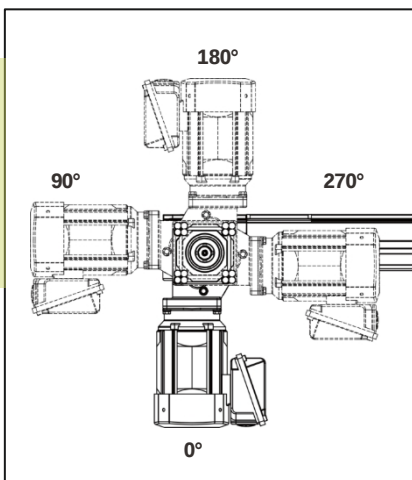


1. Fördermedium Oberseite

2. Bei MA=M bitte zuerst mit Vitrans abstimmen.

Technische Daten

Fördermedium*		Zahnriemen
Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640, 800, 1040, 1200
Fördererlänge (mm)*	L	$300 \leq L \leq 6000$
Nenngeschwindigkeit (m/min)*	V	0, 6, 9, 12, 15, 18
Maximallast (kg)*		60
Maximal zulässige Flächenlast (kg/cm)*		1
Motortyp*		Dreiphasenmotor
Motoranbauposition*	MA	L (links), R (rechts), ML (Mitte-links), MR (Mitte-rechts)
Motoranbauwinkel*		0°, 90°, 180°, 270°
Arbeitsspannung*	U	220/380 V AC
Arbeitsfrequenz*	f	50 Hz
Motoranschluss*	AT	Klemmenkasten



▲ Diagramm der Motoranbauposition

Werkstückträgerbreite	Anpassungsmöglichkeiten
Nenngeschwindigkeit	V = 0 m/s bedeutet kein Motor. Anpassung anderer Geschwindigkeiten möglich.
Motoranbauposition	MA = M erforderlich bei Förderband Bwt \geq 240 mm
Arbeitsspannung	Andere Betriebsspannungen sind auf Anfrage möglich.
Arbeitsfrequenz	a. Andere Betriebsfrequenzen sind auf Anfrage möglich. b. Zur Drehzahlregelung kann ein Frequenzumrichter verwendet werden.
Motoranschluss	Die Standardausrichtung des Anschlusskastens ist in der Abbildung dargestellt. Bei weiteren Fragen wenden Sie sich bitte an uns.

Bestellinformationen

BC2	Förderertyp : BC2
B <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerbreite : 160 / 240 / 320 / 400 / 480 / 560 / 640 / 800 / 1040 / 1200
L <input type="checkbox"/>	Fördererlänge : $300 \leq L \leq 6000$
V <input type="checkbox"/>	Nenngeschwindigkeit : 0 ¹⁾ / 6 / 9 / 12 / 15 / 18 / kundenspezifisch
<input type="checkbox"/>	Motoranbauposition : L (links), R (rechts), ML (Mitte-links), MR (Mitte-rechts)
A <input type="checkbox"/>	Motoranbauwinkel : 0 / 90 / 180 / 270
<input type="checkbox"/>	Motortyp : ZY02 (Standardmarke)
SP	Sonderanforderungen : a. Betriebsspannung b. Betriebsfrequenz c. Ausrichtung des Klemmenkastens d. Motoranschluss q. Motoranbauposition 1) V=0 bedeutet: kein Motor

Bestellbeispiel

BC2-B320-L2000-V12-ML-A0-ZY02

Förderertyp : BC2

Werkstückträgerbreite: Bwt=320

Fördererlänge: L=2000

Nenngeschwindigkeit: 12 m/min

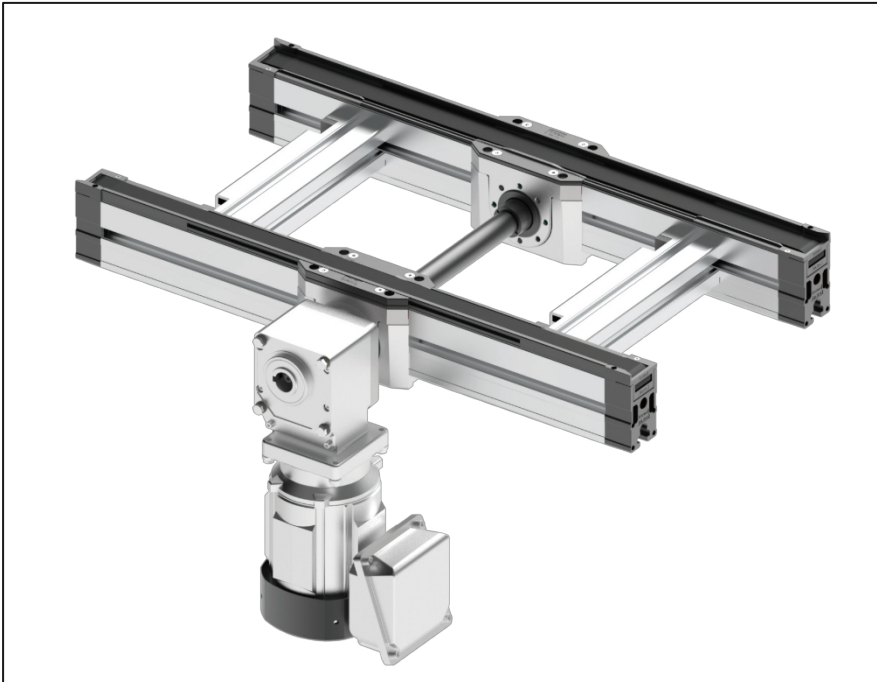
Motoranbauposition: ML (Mitte-links)

Motoranbauwinkel: 0°

Motortyp: ZY02

Sonderanforderungen: Keine

BC2/M Zahnriemenförderer



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Förderer

Motor (mit Klemmenkasten)

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

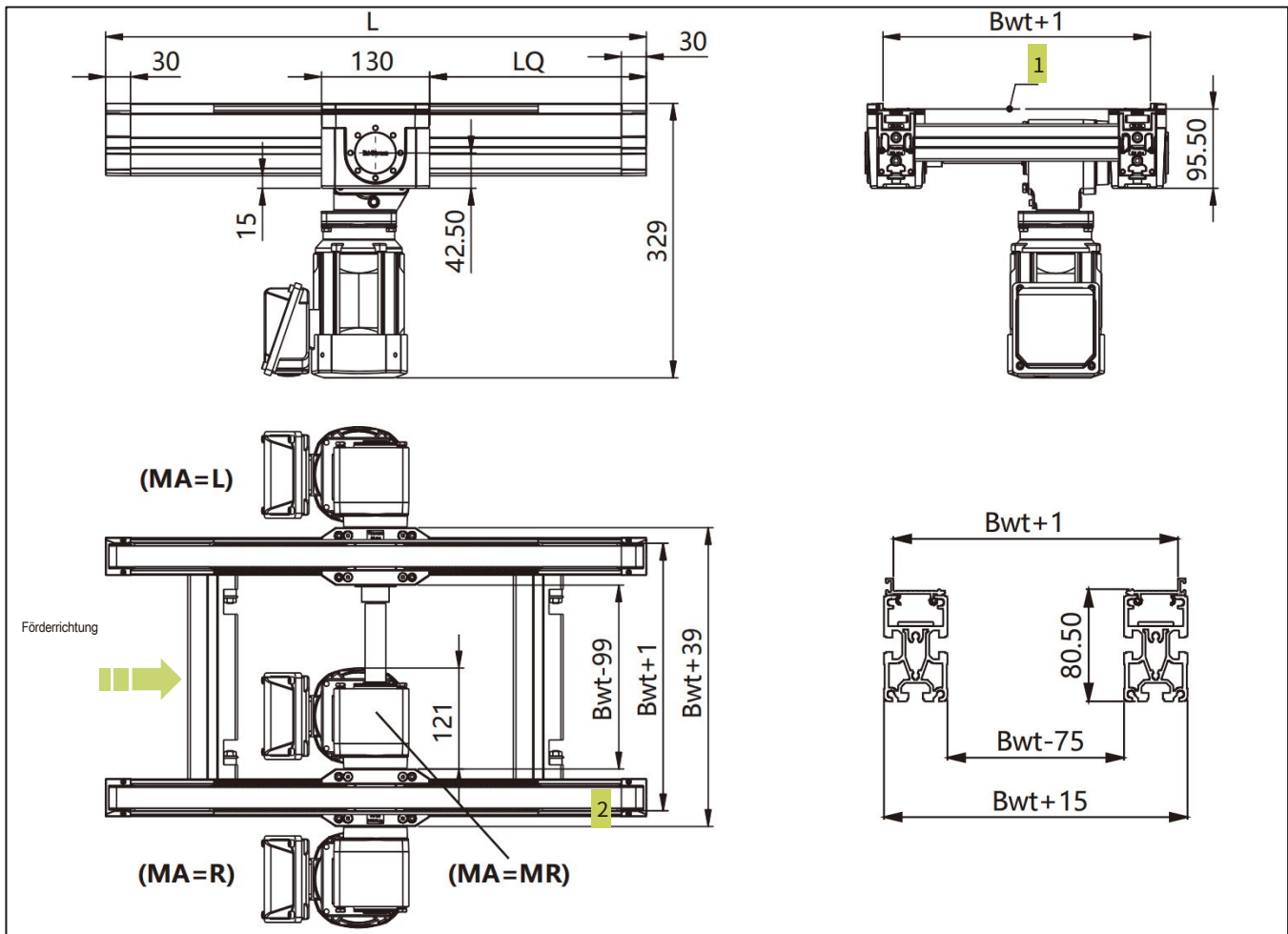
Empfohlenes Zubehör:

Anschluss-Set

Fördererstütze (mit Fundamentwinkel
und Schrauben)

- ▶ Fördermedium: Zahnriemen Motor:
 - ▶ Dreiphasenmotor¹,
 - ▶ Für die Motoranbauposition und den Motoranbauwinkel stehen mehrere Optionen zur Verfügung (siehe Diagramm unten)
- ▶ Staubetrieb möglich
- ▶ Reversierbetrieb möglich
- ▶ ESD-konform
- ▶ Anpassung möglich
- ▶ **1** Unterstützt andere Motortypen

BC2/M – Abmessungen

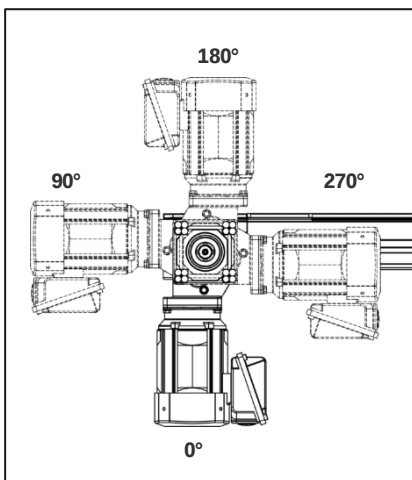


1. Förderbandmedium, Oberseite

2. Bei MA=M bitte zuerst mit Vitrans abstimmen.

Technische Daten

Fördermedium*		Zahnriemen
Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640, 800, 1040, 1200
Fördererlänge (mm)*	L	$300 \leq L \leq 6000$
Verlängerungslänge (mm)	LQ	$100 \leq L \leq 5700$
Nenngeschwindigkeit (m/min)*	V	0,6,9,12,15,18
Maximallast (kg)*		60
Maximal zulässige Flächenlast (kg/cm)*		1
Motortyp*		Dreiphasenmotor
Motoranbauposition*	MA	L (links), R (rechts), ML (Mitte-links), MR (Mitte-rechts)
Motoranbauwinkel*		0°, 90°, 180°, 270°
Arbeitsspannung*	U	220/380 V AC
Arbeitsfrequenz*	f	50 Hz
Motoranschluss*	AT	Klemmenkasten



▲ Diagramm der Motoranbauposition

Werkstückträgerbreite	Anpassung an die Anforderungen
Nenngeschwindigkeit	V=0 m/min, kein Motor. Anpassung an andere Spezifikationen möglich.
Motoranbauposition	MA=M erfordert Förderer Bwt≥240 mm.
Arbeitsspannung	Andere Betriebsspannungen sind auf Anfrage möglich.
Arbeitsfrequenz	a. Es ist möglich, eine andere Betriebsfrequenz einzustellen. b. Zur Drehzahlregelung kann ein Frequenzumrichter verwendet werden.
Motoranschluss	Die Standardausrichtung des Anschlusskastens ist in der Abbildung dargestellt. Bei weiteren Fragen wenden Sie sich bitte an uns.

Bestellinformationen

BC2/M	Förderertyp : BC2/M
<input type="checkbox"/> B	Werkstückträgerbreite: 160 / 240 / 320 / 400 / 480 / 560 / 640 / 800 / 1040 / 1200
<input type="checkbox"/> L	Fördererlänge: $300 \leq L \leq 6000$
<input type="checkbox"/> LQ	Fördererlänge: $100 \leq L \leq 5700$
<input type="checkbox"/> V	Nenngeschwindigkeit: 0 1) / 6 / 9 / 12 / 15 / 18 / kundenspezifisch
<input type="checkbox"/>	Motoranbauposition: L (links), R (rechts), ML (Mitte links), MR (Mitte rechts)
<input type="checkbox"/> A	Motoranbauwinkel: 0 / 90 / 180 / 270
<input type="checkbox"/>	Motortyp: ZY02 (Standardmarke)
SP	Sonderanforderungen: a. Betriebsspannung b. Betriebsfrequenz c. Richtung des Anschlusskastens d. Motoranschluss q. Motoranbauposition 1) V=0 bedeutet: kein Motor

Bestellbeispiel

BC2/M-B320-L2000-LQ1000-V12-L-A0-ZY02

Förderertyp : BC2/M

Werkstückträgerbreite: Bwt=320

Fördererlänge: L=2000

Fördererlänge: LQ=1000

Nenngeschwindigkeit: 12 m/min

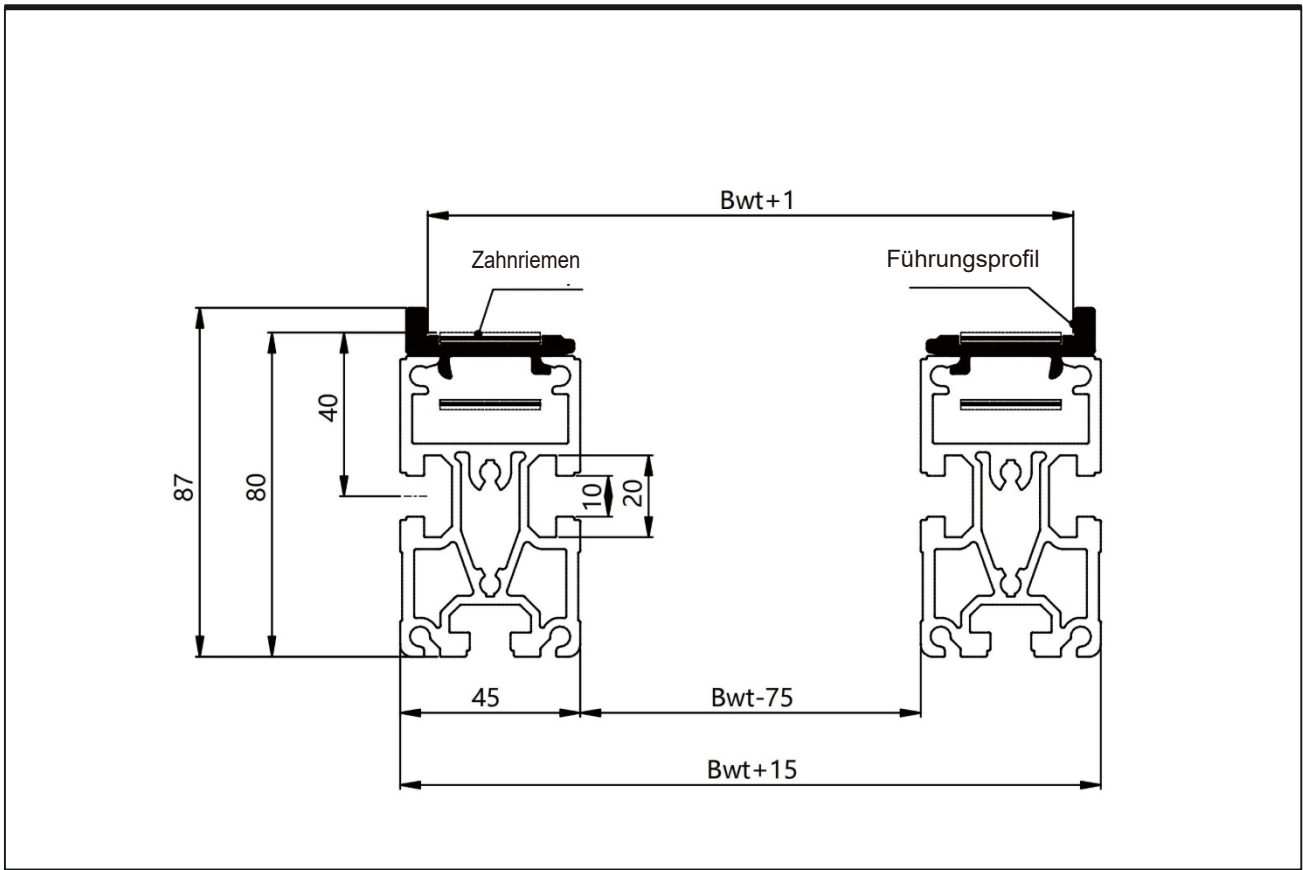
Motoranbauposition: L (links)

Motoranbauwinkel: 0°

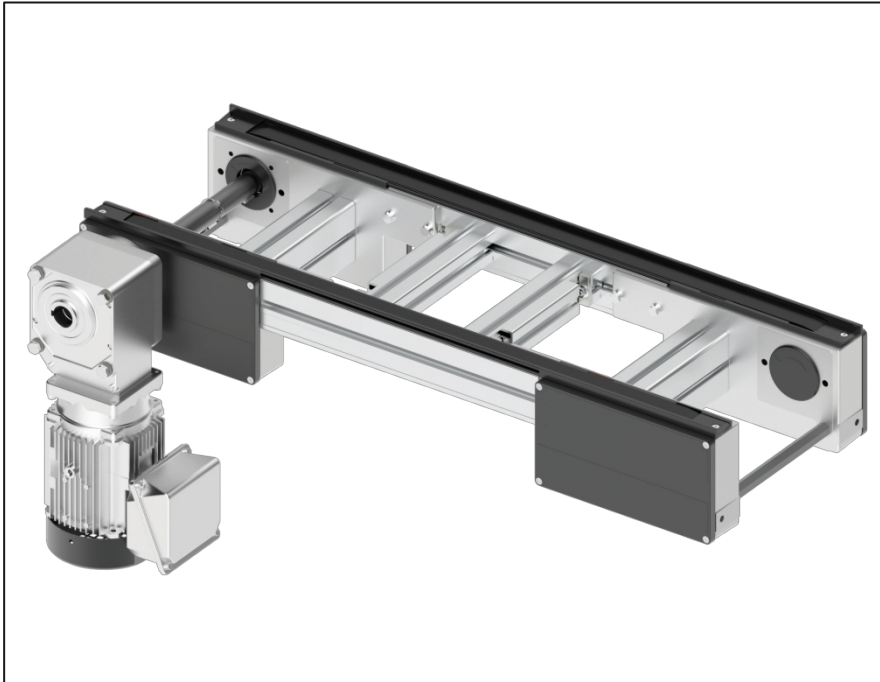
Motortyp: ZY02

Sonderanforderungen: Keine

BC2 Fördererabschnittsmaße



FC2 Flachbandförderer



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Förderer
Motor (mit Klemmenkasten)

Zustand bei Lieferung:

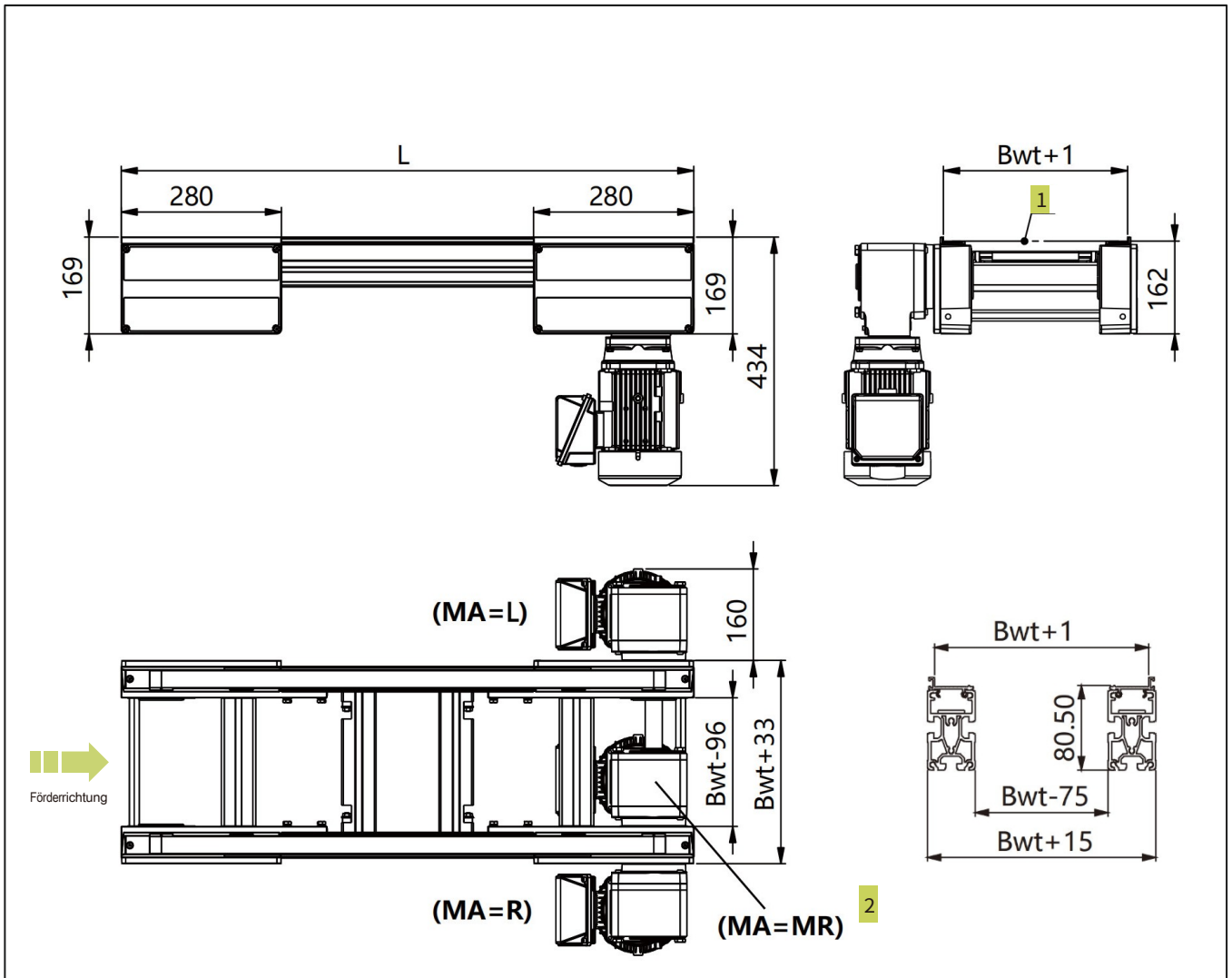
Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

Anschluss-Set
Fördererstütze (mit Fundamentwinkel
und Schrauben)
Flachbandmontagewerkzeug

- ▶ Fördermedium: Flachband
- ▶ Motor: Dreiphasenmotor¹,
Für die Motoranbauposition und den Motoranbauwinkel stehen mehrere Optionen zur Verfügung (siehe Diagramm unten)
- ▶ Staubetrieb möglich
- ▶ Reversierbetrieb nicht möglich
- ▶ ESD-konform
- ▶ Anpassung an Kundenanforderungen möglich
- ▶ ¹ Unterstützung anderer Motortypen

FC2 – Abmessungen

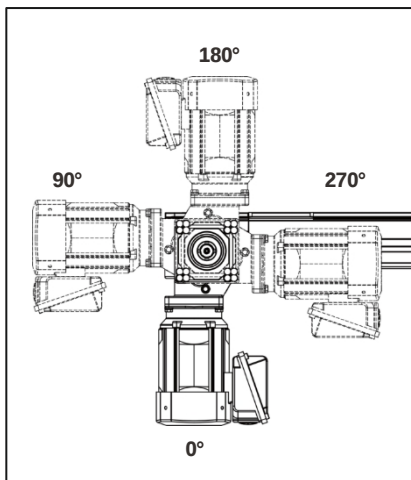


1. Fördermedium oben

2. Bei MA=M BITTE zuerst mit Vitrans abstimmen.

Technische Daten

Fördermedium**		Flachband
Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640, 800, 1040, 1200
Fördererlänge (mm)*	L	$2000 \leq L \leq 15000$
Nenngeschwindigkeit	V	0, 6, 9, 12, 15, 18
(m/min)* Maximal zulässige Last (kg)*		250
Maximal zulässige Flächenlast (kg/cm)*	MA	1
Motortyp*		Dreiphasenmotor
Motoranbauposition*		L (links), R (rechts), ML (Mitte-links), MR (Mitte-rechts)
Motoranbauwinkel*		0°, 90°, 180°, 270°
Arbeitsspannung*	U	220/380 V AC
Arbeitsfrequenz*	f	50 Hz
Motoranschluss*	AT	Klemmenkasten



▲ Diagramm der Motoranbauposition

Werkstückträgerbreite	Anpassung nach Wunsch
Nenngeschwindigkeit	V = 0 m/s, kein Motor. Anpassung an andere Spezifikationen möglich.
Motoranbauposition	MA=M erfordert Förderband Bwt≥240 mm.
Arbeitsspannung	Andere BETRIEBSSPANNUNGEN sind auf Anfrage möglich.
Arbeitsfrequenz	a. Andere Betriebsfrequenzen sind auf Anfrage möglich. b. Zur Drehzahlregelung kann ein Frequenzumrichter verwendet werden.
Motoranschluss	Die Standardausrichtung des Anschlusskastens ist in DER ABBILDUNG DARGESTELLT. Bei anderen Anforderungen kontaktieren Sie uns bitte.

Bestellinformationen

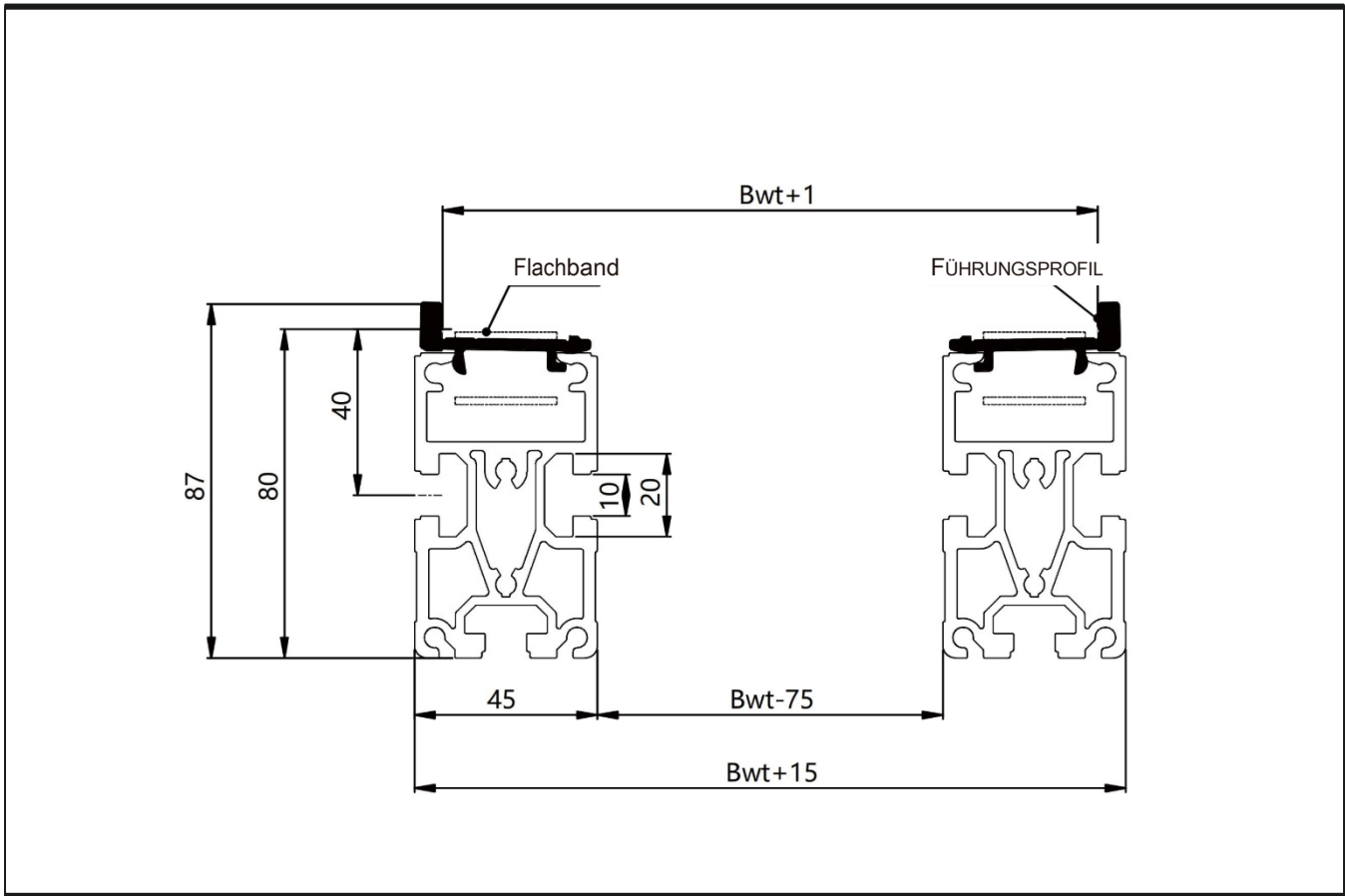
FC2	Förderertyp : FC2
B <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerbreite: 160 / 240 / 320 / 400 / 480 / 560 / 640 / 800 / 1040 / 1200
L <input type="checkbox"/>	Fördererlänge: $2000 \leq L \leq 15000$
V <input type="checkbox"/>	Nenngeschwindigkeit: 0 1) / 6 / 9 / 12 / 15 / 18 / kundenspezifisch
<input type="checkbox"/>	Motoranbauposition: L (links), R (rechts), ML (Mitte-links), MR (Mitte-rechts)
A <input type="checkbox"/>	Motoranbauwinkel: 0 / 90 / 180 / 270
<input type="checkbox"/>	Motortyp: ZY075 (Standardmarke)
SP	<p>Sonderanforderungen: a. BETRIEBSSPANNUNG b. Betriebsfrequenz c. Richtung des Anschlusskastens</p> <p>d. Motoranschluss q. Motoranbauposition</p> <p>1) V=0 bedeutet: kein Motor</p>

Bestellbeispiel

FC2-B320-L3000-V12-L-A0-ZY075

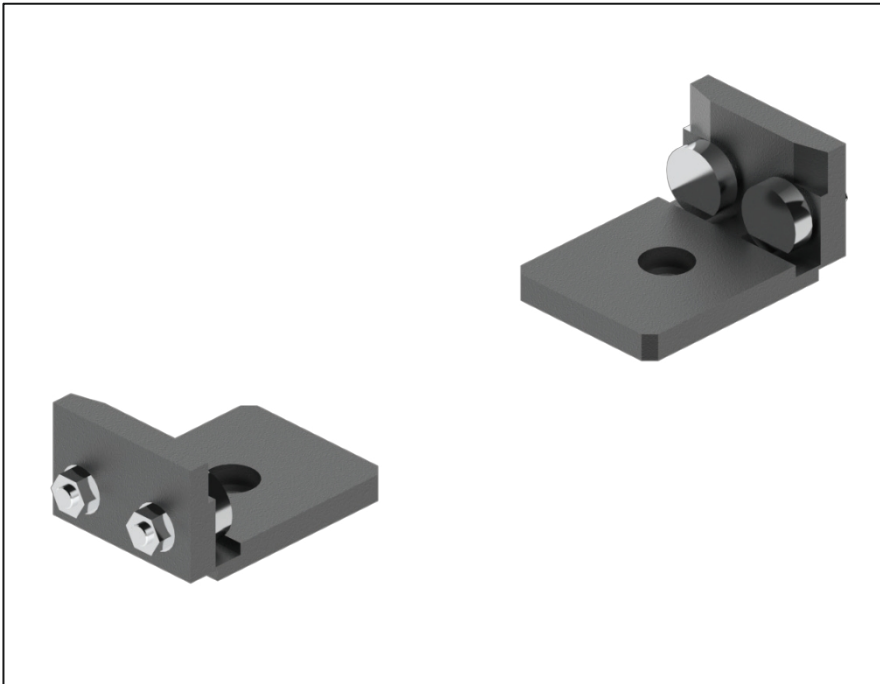
Förderertyp : FC2	Werkstückträgerbreite: Bwt=320	Fördererlänge: L=3000	Nenngeschwindigkeit: 12 m/min
Motoranbauposition: L (links)	Motoranbauwinkel: 0°	Motortyp: ZY075	Sonderanforderungen: Keine

FC2 Fördererabschnittsmaße



FC2/R Rollenbahn

Zusätzliche Werkstückpalette am Übergang zwischen Antriebseinheit und Rücklaufeinheit, WENN die Werkstückträgerlänge $L_w < 320$ mm ist.



Lieferhinweise

Lieferumfang:

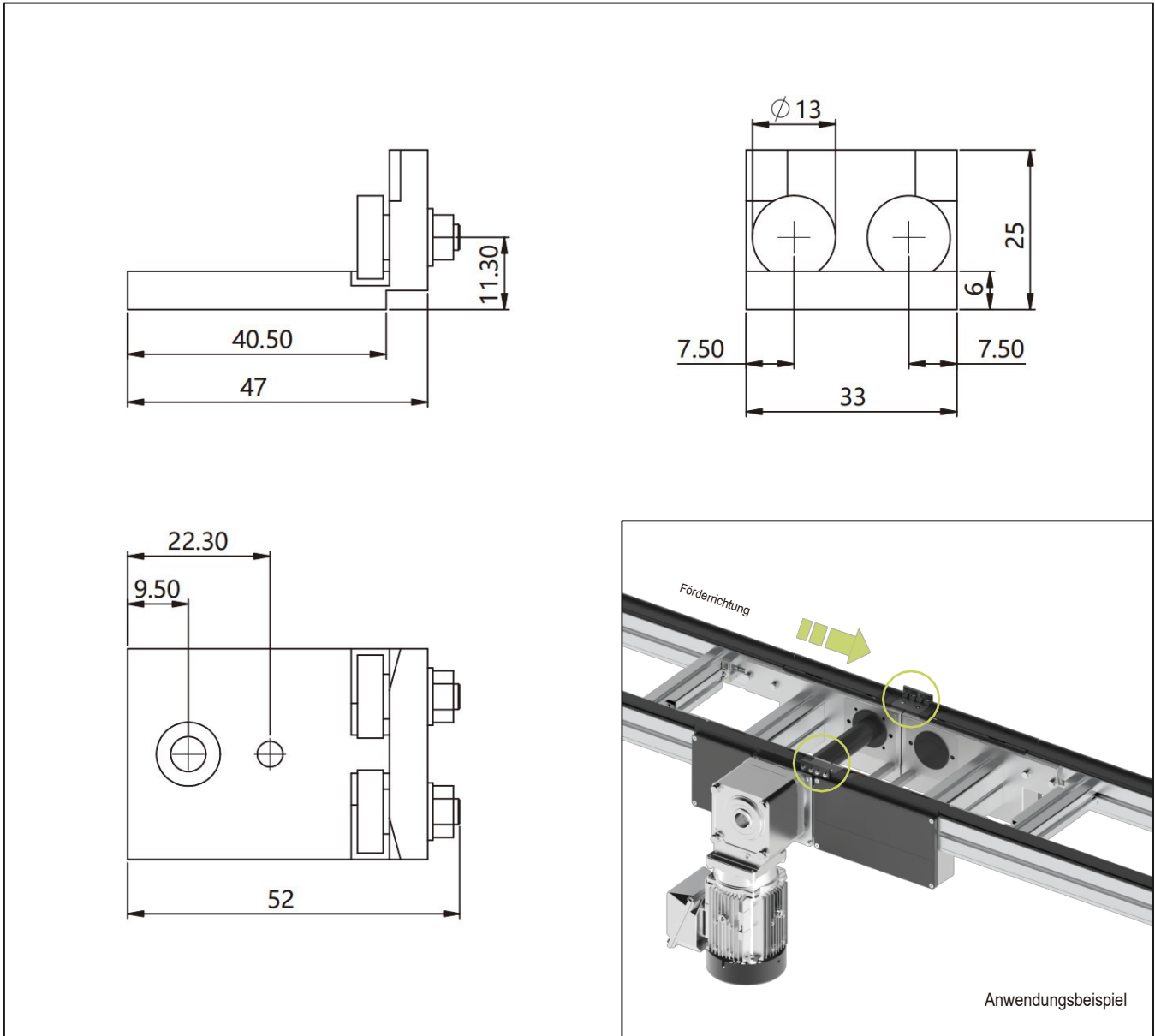
Rollenbahn (1 Paar)

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

- ▶ Fördermedium: Freilaufrolle
- ▶ Nicht angetrieben
- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2
- ▶ Sondereinheit zum Anschluss an den FC2-Förderer
- ▶ Wird paarweise verwendet

FC2/R – Abmessungen



Produktbeschreibung	Rollenbahn
Modell	FC2/R.01.01

AC2 Staukettenförderer



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Förderer
Motor (mit Klemmenkasten)

Zustand bei Lieferung:

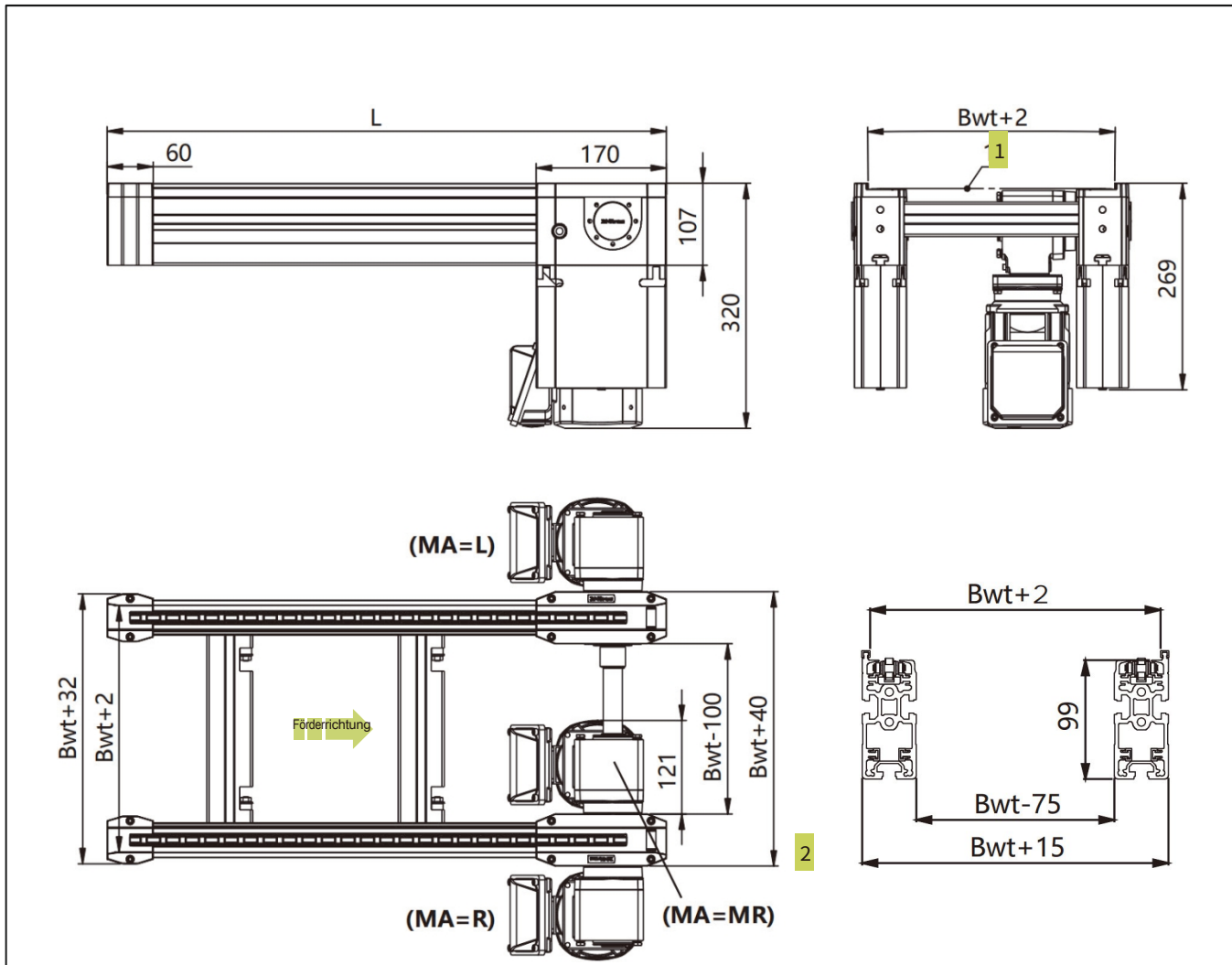
Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

Anschluss-Set
Fördererstütze (mit Fundamentwinkel
und Schrauben)
Automatische
Schmiereinheit
Kettenmontagewerkzeug

- ▶ Fördermedium: Staukette
- ▶ Motor: Dreiphasenmotor¹,
Für die Motoranbauposition und den Motoranbauwinkel stehen mehrere Optionen zur Verfügung (siehe Diagramm unten)
- ▶ Optional ist eine Staukette mit Abdeckung erhältlich (um zu verhindern, dass kleine Teile in den Kettenspalt fallen)
- ▶ Reversierbetrieb möglich bei Fördererlängen unter 2000 mm und Staukette ohne Abdeckung
- ▶ Staubetrieb möglich
- ▶ ESD-konform
- ▶ Anpassung an Kundenwünsche möglich
- 1 Unterstützt andere MOTORTYPEN

AC2 – Abmessungen

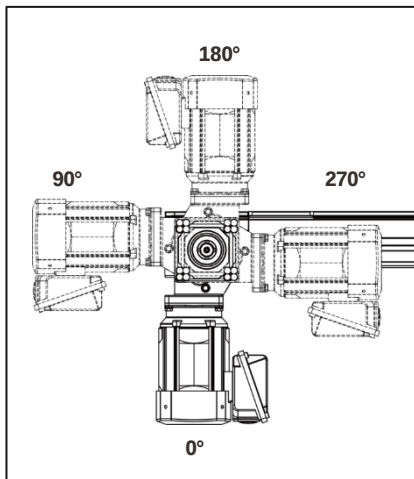


1. Fördermedium, OBERSEITE

2. Bei MA=M BITTE zuerst mit Vitrans abstimmen.

Technische Daten

Fördermedium*		Stahl-Staukette (Standard), Kunststoff-Staukette, Stahl-Staukette mit Abdeckung, Kunststoff-Staukette mit Abdeckung
Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640, 800, 1040, 1200
Fördererlänge (mm)*	L	$300 \leq L \leq 6000$ (Betrieb mit Reversierbetrieb MÖGLICH bei Fördererlänge ≤ 2000 mm und Staukette ohne Abdeckung)
Nenngeschwindigkeit (m/min)*	V	0, 6, 9, 12, 15, 18
Maximallast (kg)*		300
Maximal zulässige Flächenlast*		1,5 kg/cm (mit Kunststoff-GLEITPROFIL), 2,0 kg/cm (mit METALL-GLEITPROFIL)
Motortyp*		Dreiphasenmotor
Motoranbauposition*	MA	L (links), R (rechts), ML (Mitte-links), MR (Mitte-rechts)
Motoranbauwinkel*		0°, 90°, 180°, 270°
Arbeitsspannung*	U	220/380 V AC
Arbeitsfrequenz*	f	50 Hz
Motoranschluss*	AT	Klemmenkasten



▲ Diagramm der Motoranbauposition

Werkstückträgerbreite	Anpassung nach Wunsch
Nenngeschwindigkeit	V=0 m/min, kein Motor. Anpassung an andere Spezifikationen möglich.
Motoranbauposition	„MA=M erfordert Förderband Bwt ≥ 240 mm
Arbeitsspannung	Andere BETRIEBSSPANNUNGEN sind auf Anfrage möglich.
Arbeitsfrequenz	a. Andere Betriebsfrequenzen sind auf Anfrage möglich. b. Zur Drehzahlregelung kann ein Frequenzumrichter verwendet werden.
Motoranschluss	Die Standardausrichtung des Anschlusskastens ist in DER ABBILDUNG DARGESTELLT. Bei weiteren Fragen wenden Sie sich bitte an uns.

Bestellinformationen

AC2	Förderertyp : AC2
<input type="checkbox"/> B	Werkstückträgerbreite: 160 / 240 / 320 / 400 / 480 / 560 / 640 / 800 / 1040 / 1200
<input type="checkbox"/> L	Fördererlänge: $300 \leq L \leq 6000$
<input type="checkbox"/>	Gleitprofilmaterial: PW (Kunststoff) (Standard), SW (Stahl)
<input type="checkbox"/> V	Nenngeschwindigkeit: 0 1) / 6 / 9 / 12 / 15 / 18 / kundenspezifisch
<input type="checkbox"/>	Motoranbauposition: L (links), R (rechts), ML (Mitte-links), MR (Mitte-rechts)
<input type="checkbox"/> A	Motoranbauwinkel: 0 / 90 / 180 / 270
<input type="checkbox"/>	Motortyp: ZY02 (Standardmarke)
SP	<p>Sonderanforderungen: a. Betriebsspannung b. Betriebsfrequenz c. Ausrichtung des Klemmenkastens d. Motoranschluss e. Motoranbauposition f. Automatische Schmiereinheit g. Reversierbetrieb</p> <p>1) V = 0 bedeutet: kein Motor</p>

Bestellbeispiel

AC2-B240-L2500-PW-V12-L-A0-ZY02

Förderertyp : AC2

Werkstückträgerbreite: Bwt=240

Fördererlänge: L=2500

Gleitprofilmaterial: PW (Kunststoff)

Nenngeschwindigkeit: 12 m/min

Motoranbauposition: L (links)

Motoranbauwinkel: 0°

Motortyp: ZY02

Sonderanforderungen: Keine

AC2U Staukettenförderer



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Förderer
Motor (mit Klemmenkasten)

Zustand bei Lieferung:

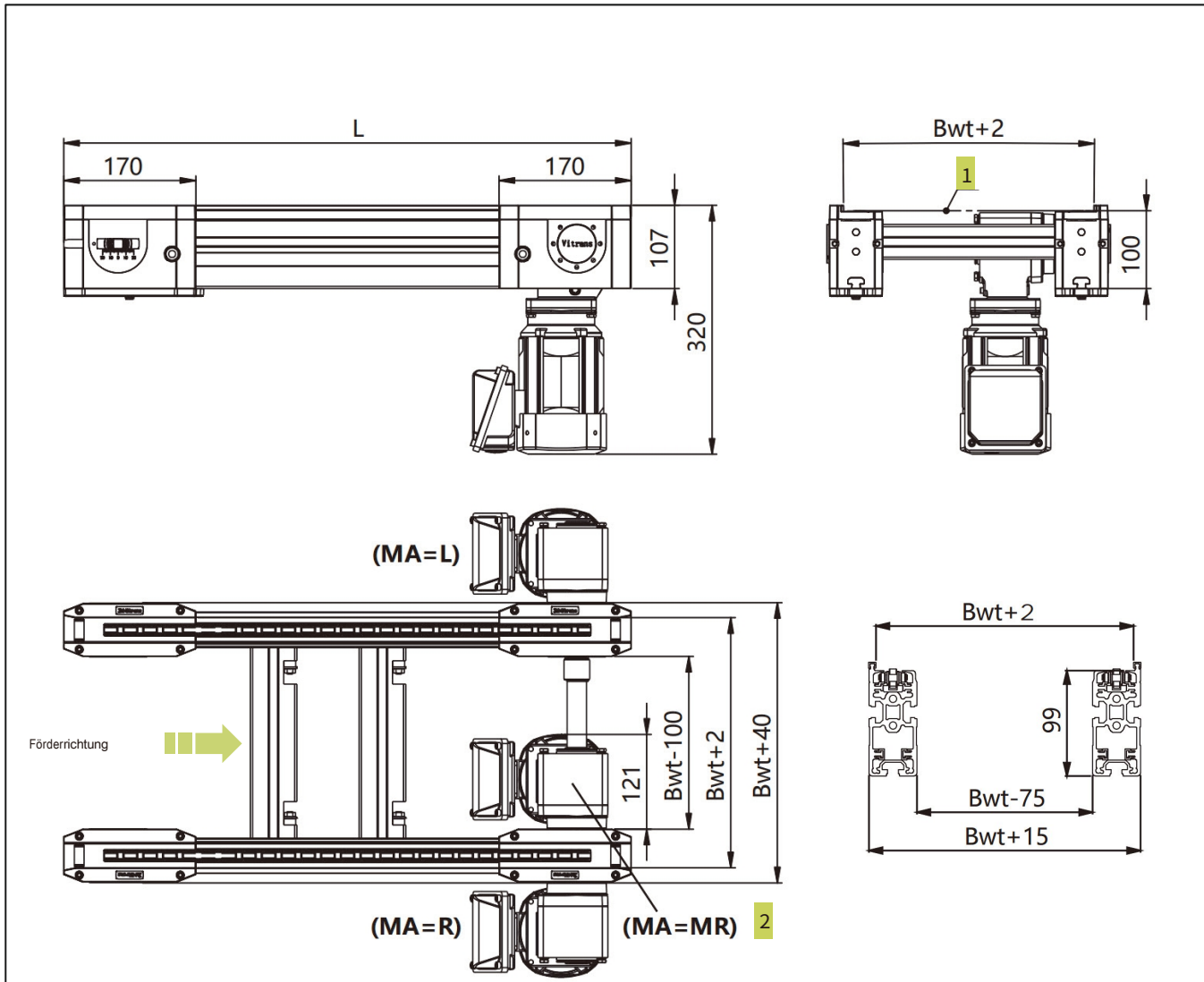
Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

Anschluss-Set
Fördererstütze (mit Fundamentwinkel
und Schrauben)
Automatische Schmiereinheit
Kettenmontagewerkzeug

- ▶ Fördermedium: Staukette
 - ▶ Motor: Dreiphasenmotor¹,
Für die Motoranbauposition und den Motoranbauwinkel stehen mehrere Optionen zur Verfügung (siehe Diagramm unten)
 - ▶ Optional ist eine Staukette mit Abdeckung erhältlich (um zu verhindern, dass kleine Teile in den Kettenspalt fallen)
 - ▶ Reversierbetrieb möglich bei Fördererlängen unter 2000 mm und Staukette ohne Abdeckung
 - ▶ Staubetrieb möglich
 - ▶ ESD-konform
 - ▶ Anpassung an Kundenwünsche möglich
- 1** Unterstützt andere MOTORTYPEN

AC2U – Abmessungen

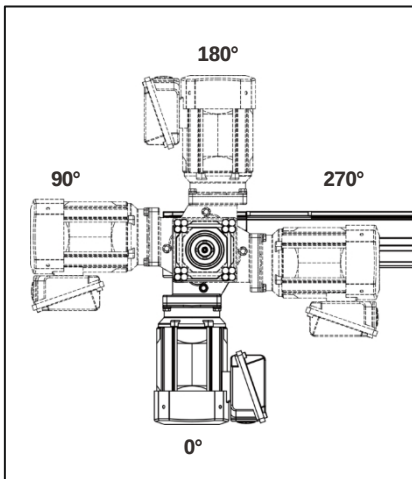


1. Fördermedium, OBERSEITE

2. Bei MA=M BITTE zuerst mit Vitrans abstimmen.

Technische Daten

Fördermedium*		Stahl-Staukette (Standard), Kunststoff-Staukette, Stahl-Staukette mit Abdeckung, Kunststoff-Staukette mit Abdeckung
Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640, 800, 1040, 1200
Fördererlänge (mm)*	L	500 ≤ L ≤ 6000 (Betrieb mit Reversierbetrieb möglich bei Fördererlänge ≤ 2000 mm und Staukette ohne Abdeckung)
Nenngeschwindigkeit (m/min)*	V	0, 6, 9, 12, 15, 18
Maximallast (kg)*		300
Maximal zulässige Flächenlast*		1,5 kg/cm (mit Kunststoff-GLEITPROFIL), 2,0 kg/cm (mit METALL-GLEITPROFIL)
Motortyp*		Dreiphasenmotor
Motoranbauposition*	MA	L (links), R (rechts), ML (Mitte-links), MR (Mitte-rechts)
Motoranbauwinkel*		0°, 90°, 180°, 270°
Arbeitsspannung*	U	220/380 V AC
Arbeitsfrequenz*	f	50 Hz
Motoranschluss*	AT	Klemmenkasten



▲ Diagramm der Motoranbauposition

Werkstückträgerbreite	Anpassung an Kundenanforderungen
Nenngeschwindigkeit	V=0 m/min, kein Motor. Anpassung an andere Spezifikationen möglich.
Motoranbauposition	MA=M erfordert Förderband Bwt ≥ 240 mm
Arbeitsspannung	Andere BETRIEBSSPANNUNGEN sind auf Anfrage möglich.
Arbeitsfrequenz	a. Andere Betriebsfrequenzen sind auf Anfrage möglich. b. Ein Frequenzumrichter kann zur Drehzahlregelung verwendet werden.
Motoranschluss	Die Standardausrichtung des Anschlusskastens ist in DER ABBILDUNG DARGESTELLT. Bei weiteren Fragen wenden Sie sich bitte an uns.

Bestellinformationen

AC2U	Förderertyp : AC2U
<input type="checkbox"/> B	Werkstückträgerbreite: 160 / 240 / 320 / 400 / 480 / 560 / 640 / 800 / 1040 / 1200
<input type="checkbox"/> L	Fördererlänge: $500 \leq L \leq 6000$
<input type="checkbox"/>	Gleitprofilmaterial: PW (Kunststoff) (Standard), SW (Stahl)
<input type="checkbox"/> V	Nenngeschwindigkeit: 0 1) / 6 / 9 / 12 / 15 / 18 / kundenspezifisch
<input type="checkbox"/>	Motoranbauposition: L (links), R (rechts), ML (Mitte-links), MR (Mitte-rechts)
<input type="checkbox"/> A	Motoranbauwinkel: 0 / 90 / 180 / 270
<input type="checkbox"/>	Motortyp: ZY02 (Standardmarke)
SP	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Sonderanforderungen: a. Betriebsspannung b. Betriebsfrequenz c. Ausrichtung des Klemmenkastens d. Motoranschluss e. Motoranbauposition f. Automatische Schmiereinheit g. Reversierbetrieb 1) V=0 bedeutet: kein Motor</p> </div>

Bestellbeispiel

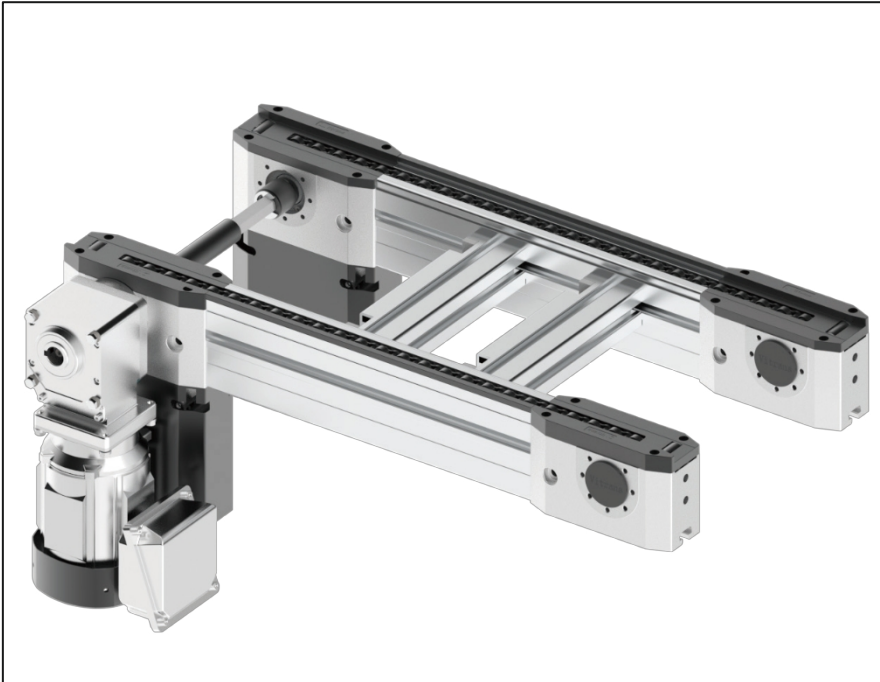
AC2U-B240-L2500-PW-V12-L-A0-ZY02

Förderertyp : AC2U Werkstückträgerbreite: Bwt=240 Fördererlänge: L=2500 Gleitprofilmaterial: PW (Kunststoff)

Nenngeschwindigkeit: 12 m/min Motoranbauposition: L (links) Motoranbauwinkel: 0° Motortyp: ZY02

Sonderanforderungen: Keine

AC2L Staukettenförderer



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Förderer
Motor (mit Klemmenkasten)

Zustand bei Lieferung:

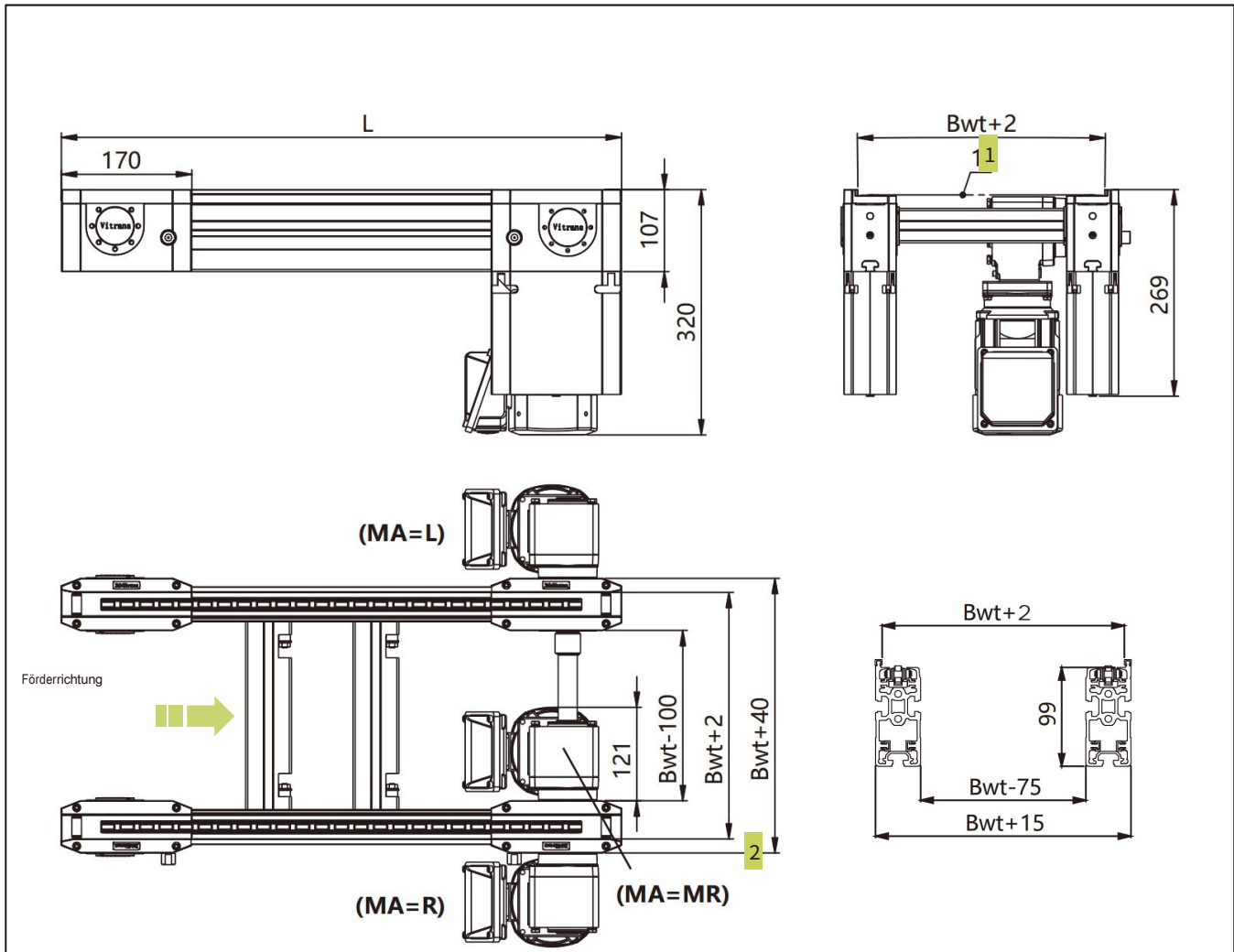
Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

Anschluss-Set
Fördererstütze (mit Fundamentwinkel
und Schrauben)
Automatische
Schmiereinheit
Kettenmontagewerkzeug

- ▶ Fördermedium: Staukette
 - ▶ Motor: Dreiphasenmotor¹,
Für die Motoranbauposition und den Motoranbauwinkel stehen mehrere Optionen zur Verfügung (siehe Diagramm unten)
 - ▶ Optional ist eine Staukette mit Abdeckung erhältlich (um zu verhindern, dass kleine Teile in den Kettenspalt fallen)
 - ▶ Reversierbetrieb möglich bei Fördererlängen unter 2000 mm und Staukette ohne
Abdeckung
 - ▶ Staubetrieb möglich
 - ▶ ESD-konform
 - ▶ Anpassung an Kundenwünsche möglich
- 1** Unterstützt andere Motortypen

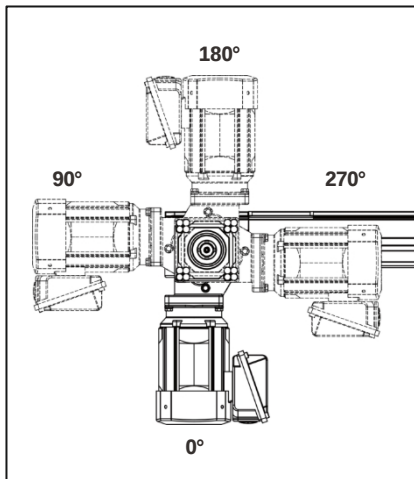
AC2L – Abmessungen



1. Oberfläche des Fördermediums
2. Bei MA=M, BITTE zuerst mit Vitran abklären.

Technische Daten

Fördermedium*		Stahl-Staukette (Standard), Kunststoffkette, Stahl-Staukette mit Abdeckung, Kunststoff-Staukette mit Abdeckung
Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640, 800, 1040, 1200
Fördererlänge (mm)*	L	$500 \leq L \leq 15000$ (Betrieb mit Reversierbetrieb möglich bei Fördererlänge ≤ 2000 mm und Staukette ohne Abdeckung)
Nenngeschwindigkeit (m/min)*	V	0, 6, 9, 12, 15, 18
Maximale zulässige Last (kg)*		700
Maximale zulässige Flächenlast*		1,5 kg/cm (mit Kunststoff-GLEITPROFIL), 2,0 kg/cm (mit METALL-GLEITPROFIL)
Motortyp*		Dreiphasenmotor
Motoranbauposition*	MA	L (links), R (rechts), ML (Mitte-links), MR (Mitte-rechts)
Motoranbauwinkel*		0°, 90°, 180°, 270°
Arbeitsspannung*	U	220/380 V AC
Arbeitsfrequenz*	f	50 Hz
Motoranschluss*	AT	Klemmenkasten



▲ Diagramm der Motoranbauposition

Werkstückträgerbreite	Anpassung nach Wunsch
Nenngeschwindigkeit	V=0 m/min, kein Motor. Anpassung an andere Spezifikationen möglich.
Motoranbauposition	MA=M erfordert Förderband Bwt ≥ 240 mm.
Arbeitsspannung	Andere BETRIEBSSPANNUNGEN sind auf Anfrage möglich.
Arbeitsfrequenz	a. Andere Betriebsfrequenzen sind auf Anfrage möglich. b. Zur Drehzahlregelung kann ein Frequenzumrichter verwendet werden.
Motoranschluss	Die Standardausrichtung des Anschlusskastens ist in DER ABBILDUNG DARGESTELLT. Bei weiteren Fragen wenden Sie sich bitte an uns.

Bestellinformationen

AC2L	Förderertyp : AC2L
<input type="checkbox"/> B	Werkstückträgerbreite: 160 / 240 / 320 / 400 / 480 / 560 / 640 / 800 / 1040 / 1200
<input type="checkbox"/> L	Fördererlänge: $500 \leq L \leq 15000$
<input type="checkbox"/>	Gleitprofilmaterial: PW (Kunststoff) (Standard), SW (Stahl)
<input type="checkbox"/> V	Nenngeschwindigkeit: 0 ¹⁾ / 6 / 9 / 12 / 15 / 18 / kundenspezifisch
<input type="checkbox"/>	Motoranbauposition: L (links), R (rechts), ML (Mitte links), MR (Mitte rechts)
<input type="checkbox"/> A	Motoranbauwinkel: 0 / 90 / 180 / 270
<input type="checkbox"/>	Motortyp: ZY05 (Standardmarke)
SP	<p>Sonderanforderungen: a. Betriebsspannung b. Betriebsfrequenz c. Ausrichtung des Klemmenkastens d. Motoranschluss e. Motoranbauposition f. Automatische Schmiereinheit g. Reversierbetrieb</p> <p><i>1) V=0 bedeutet: kein Motor</i></p>

Bestellbeispiel

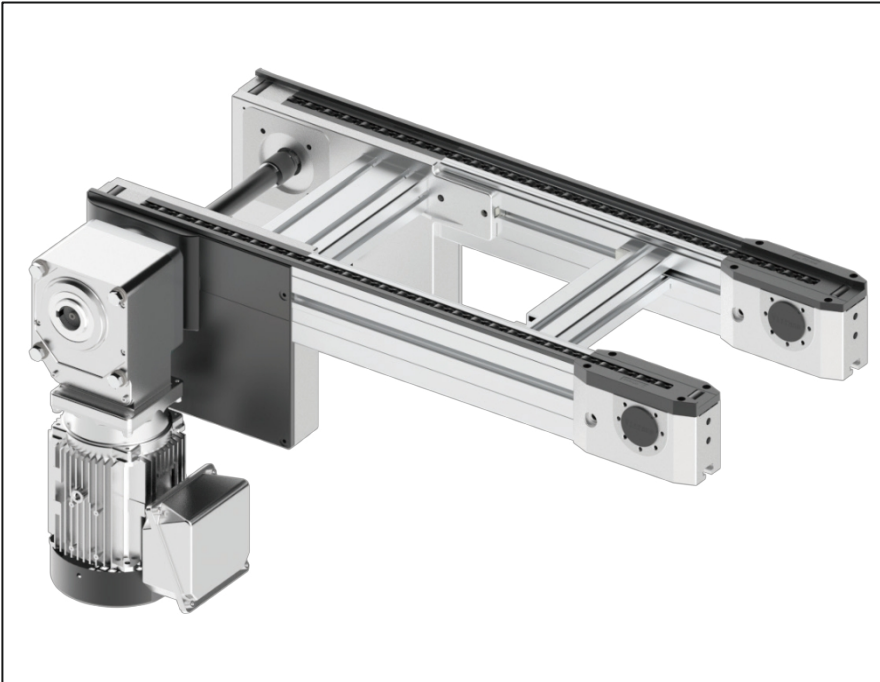
AC2L-B240-L2500-PW-V12-L-A0-ZY05

Förderertyp : AC2U Werkstückträgerbreite: Bwt=240 Fördererlänge: L=2500 Gleitprofilmaterial: PW (Kunststoff)

Nenngeschwindigkeit: 12 m/min Motoranbauposition: L (links) Motoranbauwinkel: 0° Motortyp: ZY05

Sonderanforderungen: Keine

AC2/H Staukettenförderer



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Förderer

Motor (mit Klemmenkasten)

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

Anschluss-Set

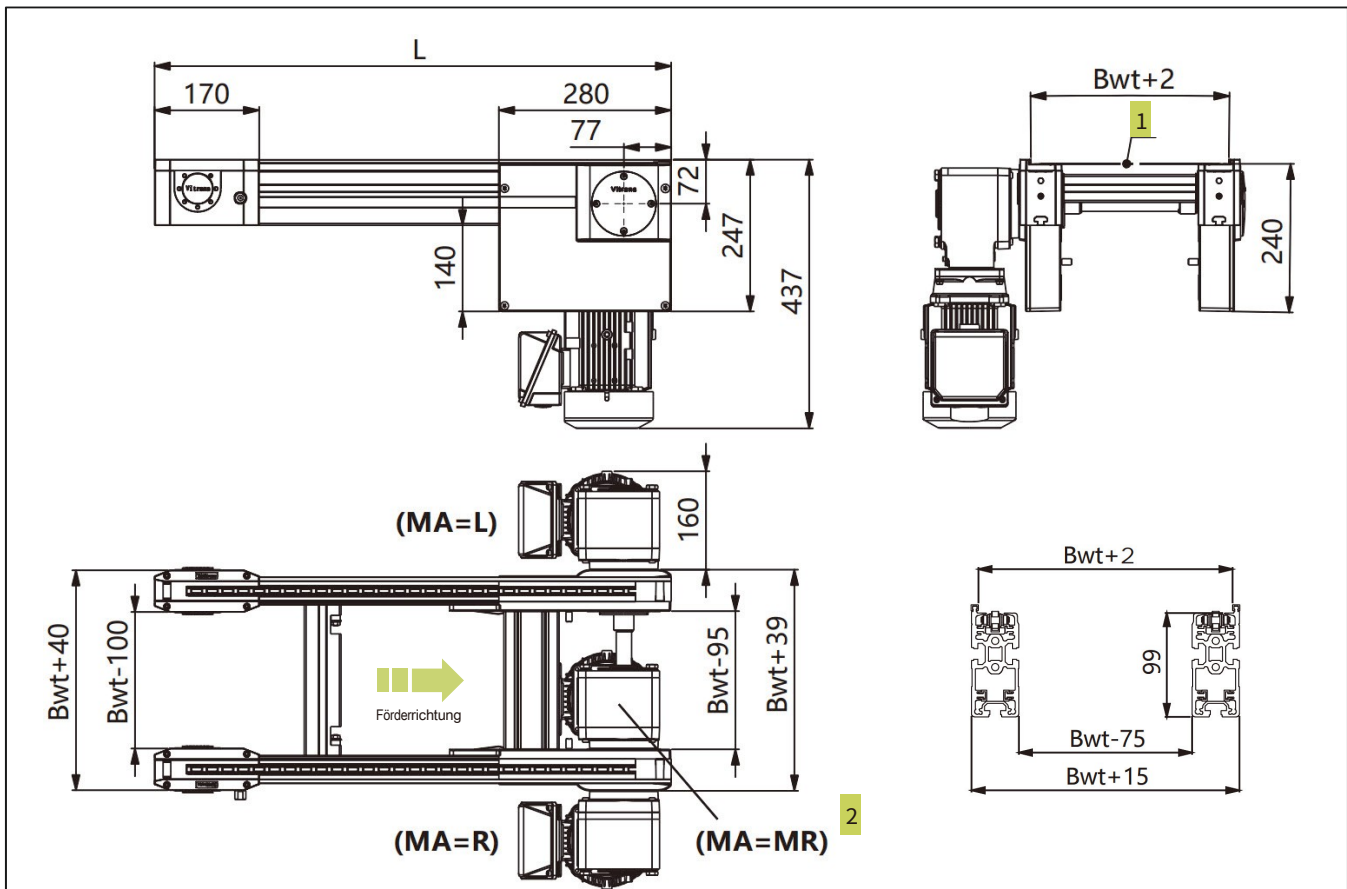
Fördererstütze (mit Fundamentwinkel
und Schrauben)

Automatische
Schmiereinheit

Kettenmontagewerkzeug

- ▶ Fördermedium: Staukette
 - ▶ Motor: Dreiphasenmotor¹,
Für die Motoranbauposition und den Anbauwinkel stehen mehrere Optionen zur Verfügung (siehe Diagramm unten)
 - ▶ Staukette mit Abdeckung (um zu verhindern, dass kleine Teile in die Kettenlücken fallen) als Option Staubetrieb
 - ▶ möglich
 - ▶ ESD-konform
 - ▶ Anpassung möglich
- ¹ Unterstützt andere Motortypen

AC2/H – Abmessungen

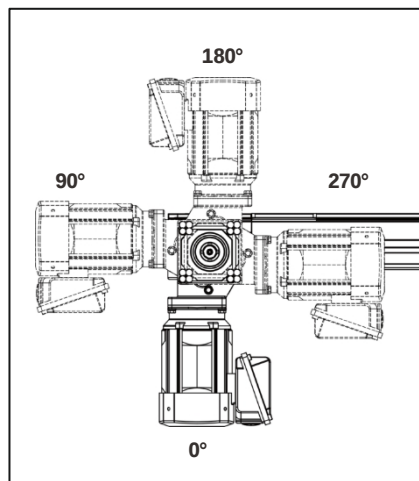


1. Fördermedium, OBERSEITE

2. Bei MA=M BITTE zuerst mit Vitrans abstimmen.

Technische Daten

Fördermedium*		Stahl-Staukette (Standard), Kunststoff-Staukette, Stahl-Staukette mit Abdeckung, Kunststoff-Staukette mit Abdeckung
Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640, 800, 1040, 1200
Fördererlänge (mm)*	L	1000 ≤ L ≤ 15000 (Betrieb mit Reversierbetrieb möglich bei Fördererlänge ≤ 2000 mm und Staukette ohne Abdeckung)
Nenngeschwindigkeit (m/min)*	V	0, 6, 9, 12, 15, 18
Maximallast (kg)*		2200
Maximal zulässige Flächenlast*		1,5 kg/cm (mit Kunststoff-GLEITPROFIL), 2,0 kg/cm (mit METALL-GLEITPROFIL)
Motortyp*		Dreiphasenmotor
Motoranbauposition*	MA	L (links), R (rechts), ML (Mitte-links), MR (Mitte-rechts)
Motoranbauwinkel*		0°, 90°, 180°, 270°
Arbeitsspannung*	U	220/380 V AC
Arbeitsfrequenz*	f	50 Hz
Motoranschluss*	AT	Klemmenkasten



▲ Diagramm der Motoranbauposition

Werkstückträgerbreite	Anpassung nach Wunsch
Nenngeschwindigkeit	V=0 m/min, kein Motor. Anpassung an andere Spezifikationen möglich.
Motoranbauposition	MA=M erfordert Förderband Bwt ≥ 240 mm.
Arbeitsspannung	Andere BETRIEBSSPANNUNGEN sind auf Anfrage möglich.
Arbeitsfrequenz	a. Andere Betriebsfrequenzen sind auf Anfrage möglich. b. Ein Frequenzumrichter kann zur Drehzahlregelung verwendet werden.
Motoranschluss	Die Standardausrichtung des Anschlusskastens ist in DER ABBILDUNG DARGESTELLT. Bei weiteren Fragen wenden Sie sich bitte an uns.

Bestellinformationen

AC2/H	Förderer ^p : AC2/H
<input type="checkbox"/> B	Werkstückträgerbreite: 160 / 240 / 320 / 400 / 480 / 560 / 640 / 800 / 1040 / 1200
<input type="checkbox"/> L	Fördererlänge: $1000 \leq L \leq 15000$
<input type="checkbox"/>	Gleitprofilmaterial: PW (Kunststoff) (Standard), SW (Stahl)
<input type="checkbox"/> V	Nenngeschwindigkeit: 0 1) / 6 / 9 / 12 / 15 / 18 / kundenspezifisch
<input type="checkbox"/>	Motoranbauposition: L (links), R (rechts), ML (Mitte links), MR (Mitte rechts)
<input type="checkbox"/> A	Motoranbauwinkel: 0 / 90 / 180 / 270
<input type="checkbox"/>	Motortyp: ZY075 (Standardmarke)
SP	Sonderanforderungen: a. Betriebsspannung b. Betriebsfrequenz c. Ausrichtung des Klemmenkastens d. Motoranschluss e. Motoranbauposition f. Automatische Schmiereinheit g. Reversierbetrieb 1) V=0 bedeutet: kein Motor

Bestellbeispiel

AC2/H-B240-L2500-PW-V12-L-A0-ZY075

Förderer^p : AC2/H

Werkstückträgerbreite: Bwt=240

Fördererlänge: L=2500

Gleitprofilmaterial: PW (Kunststoff)

Nenngeschwindigkeit: 12 m/min

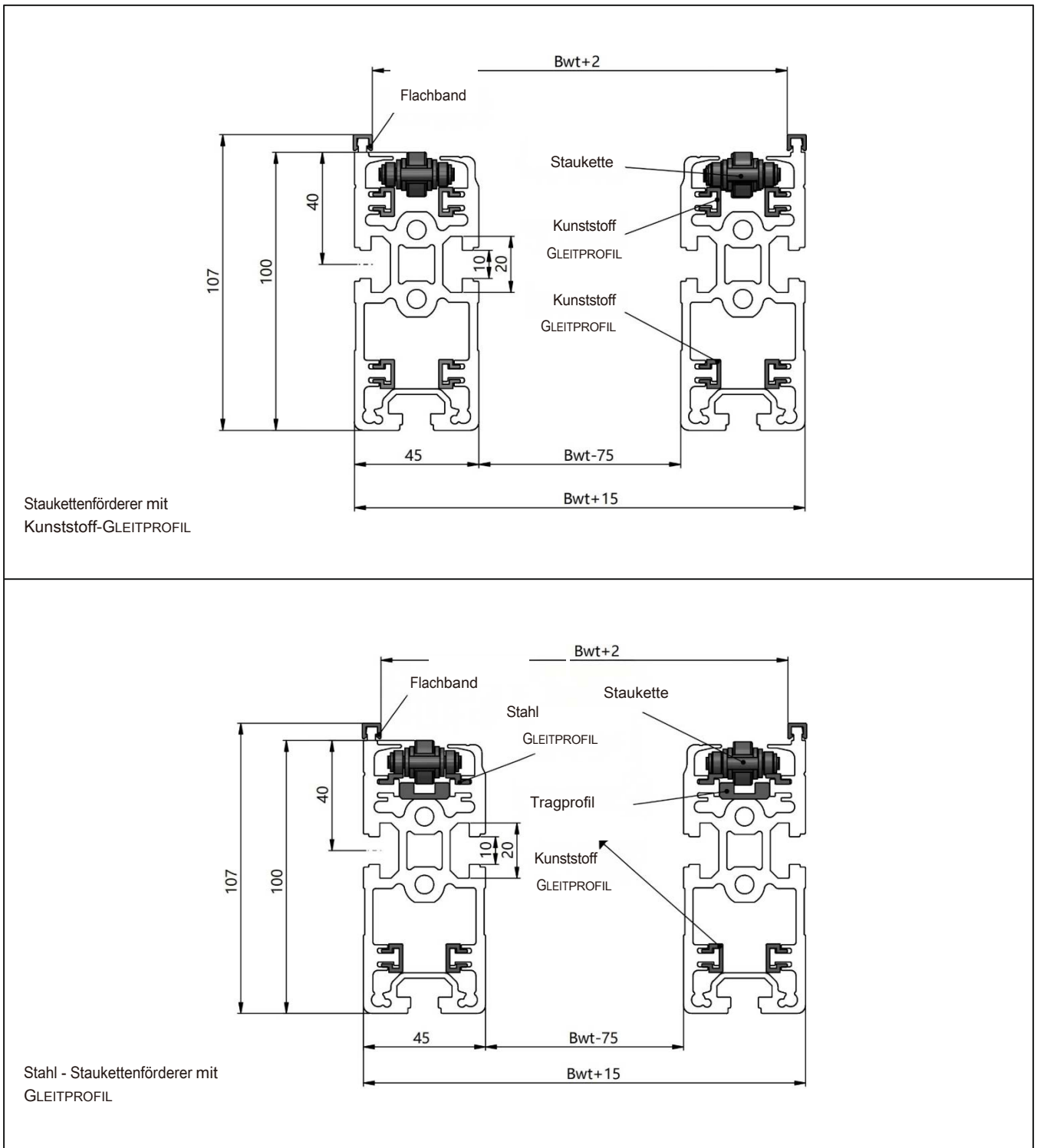
Motoranbauposition: L (links)

Motoranbauwinkel: 0°

Motortyp: ZY075

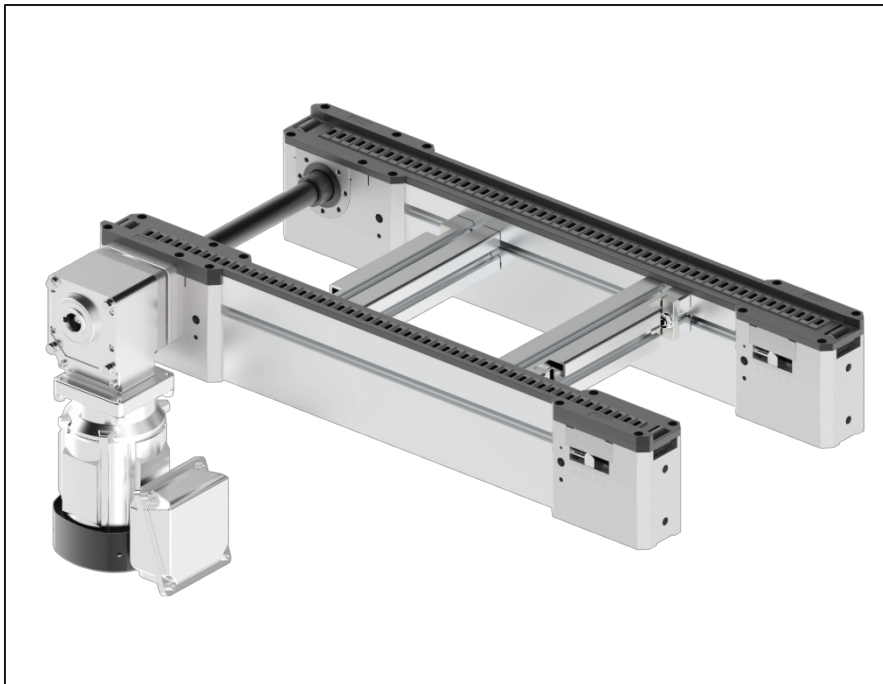
Sonderanforderungen: Keine

Fördererabschnittsmaße der Serie AC2



- ▶ Zulässige Maximallast FÜR die Flächenbelastung mit Kunststoff-GLEITPROFIL: 1,5 kg/cm
- ▶ Zulässige Maximallast mit Metall-GLEITPROFIL: 2 kg/cm
- ▶ Standard-GLEITPROFIL: Kunststoff

PC2 Kunststoffkettenförderer



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Förderer
Motor (mit Klemmenkasten)

Zustand bei Lieferung:

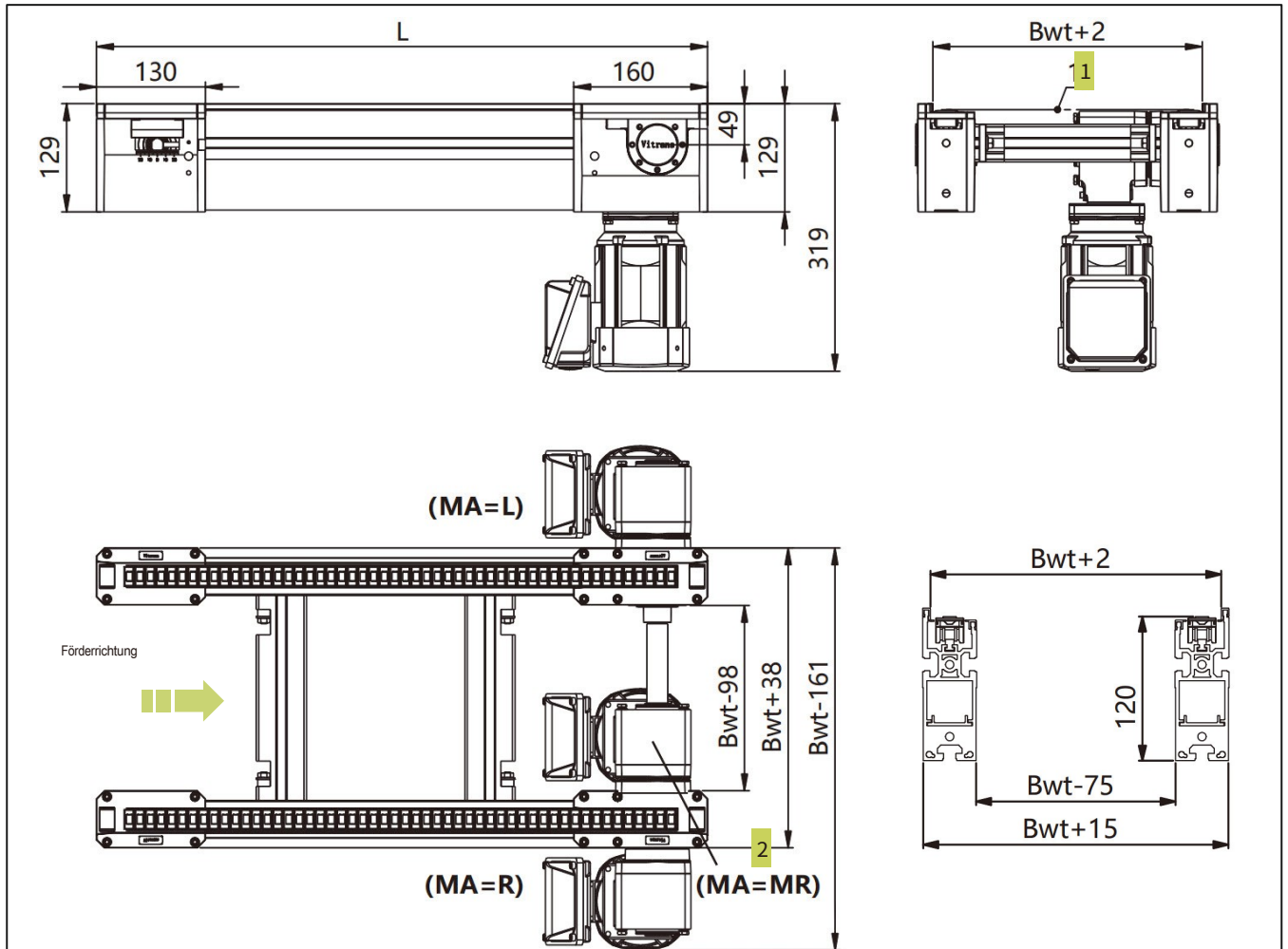
Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

Anschluss-Set
Fördererstütze (mit Fundamentwinkel
und Schrauben)
Automatische Schmiereinheit
Kettenmontagewerkzeug

- ▶ Fördermedium: Kunststoffkettenförderer
- ▶ Motor: Dreiphasenmotor¹,
Für die Motoranbauposition und den Anbauwinkel stehen mehrere Optionen zur Verfügung (siehe Diagramm unten)
- ▶ Zulässige Maximallast: 0,5 kg/cm
- ▶ Staubetrieb möglich
- ▶ Reversierbetrieb nicht möglich
- ▶ ESD-konform
- ▶ Anpassung möglich
- 1 Andere MOTORTYPEN möglich

PC2 – Abmessungen

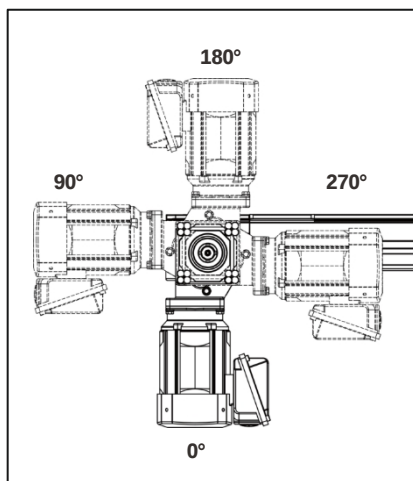


1. Oberfläche des Fördermediums

2. Bei MA=M BITTE zunächst mit Vitrans abstimmen.

Technische Daten

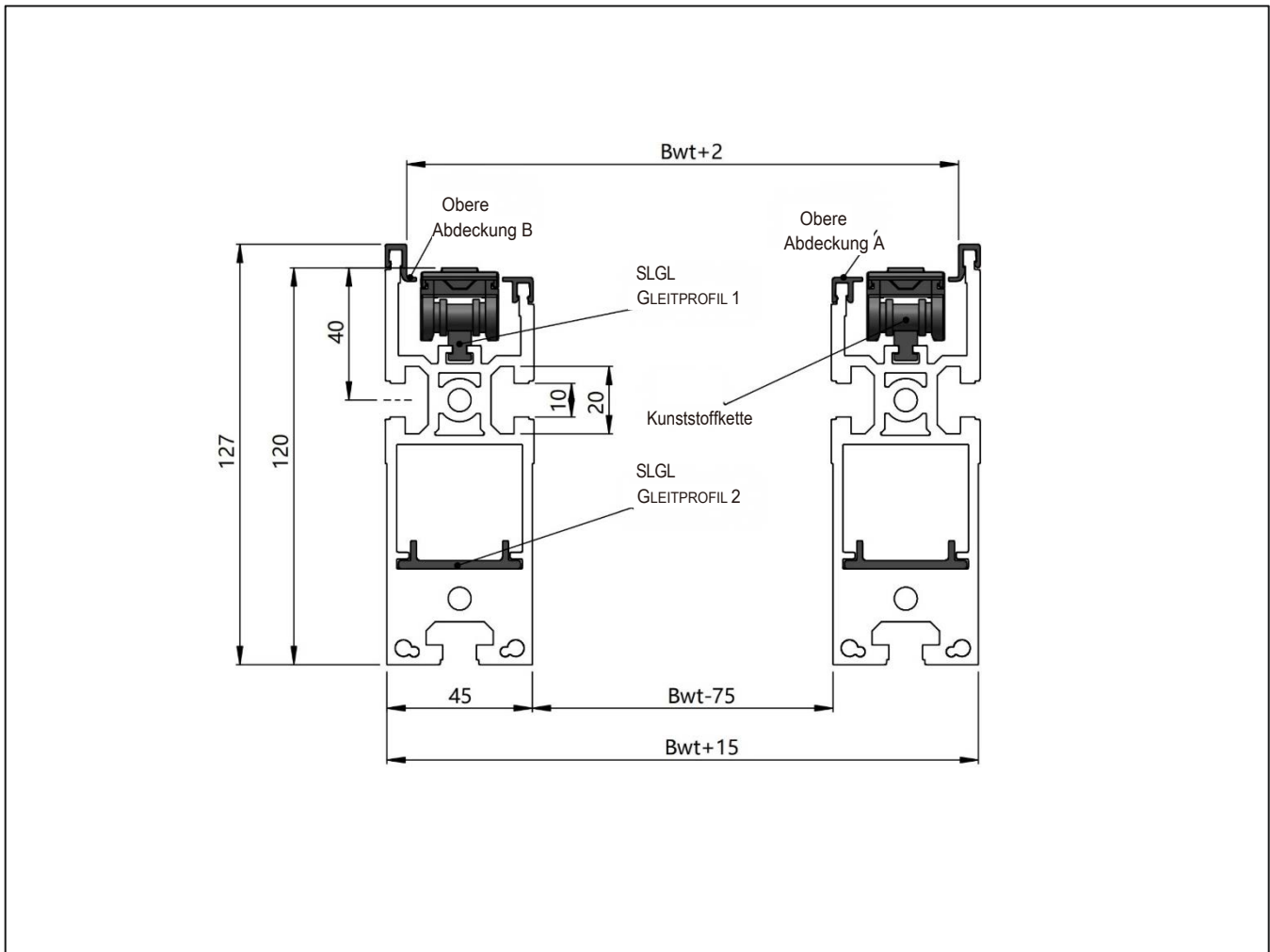
Fördermedium**		Kunststoffkettenförderer
Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640, 800, 1040, 1200
Fördererlänge (mm)*	L	$500 \leq L \leq 8000$
Nenngeschwindigkeit (m/min)*	V	0, 6, 9, 12, 15, 18
Maximale zulässige Last (kg)*		150
Maximal zulässige Flächenlast (kg/cm)*		0,5
Motortyp*		Dreiphasenmotor
Motoranbauposition*	MA	L (links), R (rechts), ML (Mitte-links), MR (Mitte-rechts)
Motoranbauwinkel*		0°, 90°, 180°, 270°
Arbeitsspannung*	U	220/380 V AC
Arbeitsfrequenz*	f	50 Hz
Motoranschluss*	AT	Klemmenkasten



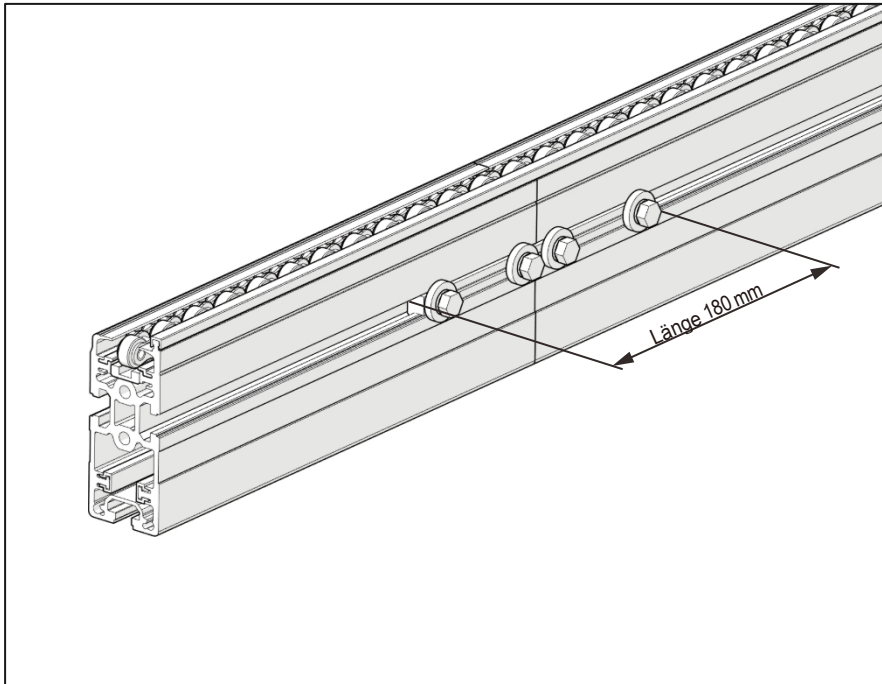
▲ Diagramm der Motoranbauposition

Werkstückträgerbreite	Anpassung an die Anforderungen
Nenngeschwindigkeit	V=0 m/min, kein Motor. Anpassung an andere Spezifikationen möglich.
Motoranbauposition	MA = M erfordert Förderband Bwt ≥ 240 mm
Arbeitsspannung	Andere BETRIEBSSPANNUNGEN sind auf Anfrage möglich.
Arbeitsfrequenz	a. Andere Betriebsfrequenzen sind auf Anfrage möglich. b. Zur Drehzahlregelung kann ein Frequenzumrichter verwendet werden.
Motoranschluss	Die Standardausrichtung des Anschlusskastens ist in DER ABBILDUNG DARGESTELLT. Bei weiteren Fragen wenden Sie sich bitte an uns.

Fördererabschnittsmaße von PC2



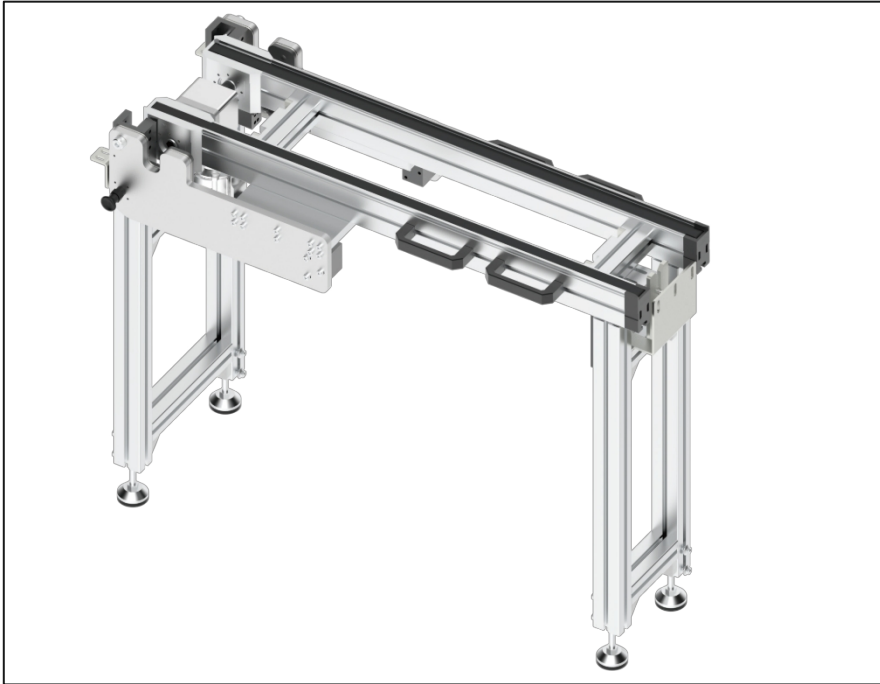
Profilverbinder



- ▶ Zum Verbinden von zwei Förderprofilstücken.
- ▶ Für jede Profilverbindung werden ZWEI Profilverbinder empfohlen.
- ▶ An der Verbindungsstelle (180 mm) können weder die Einheit zum Anheben und POSITIONIEREN noch die Einheit zum Anheben und Transportieren installiert werden.
- ▶ GEEIGNET für Förderbandabschnitte BC2, FC2, AC2 und PC2.

TG2/H Hubtor

DIE TG2/H-HEBEKLAPPE ermöglicht DEN ZUGANG ZUM Innenraum eines Förderbandes. Durch manuelles Kippen DES Förderbandes lässt es sich von 0° bis 85° öffnen. Der dafür erforderliche Kraftaufwand wird durch eine Gasdruckfeder reduziert.



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Hubtor
Gasfeder
Verriegelungsmechanismus
Sicherheitsschalter
Montageset

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

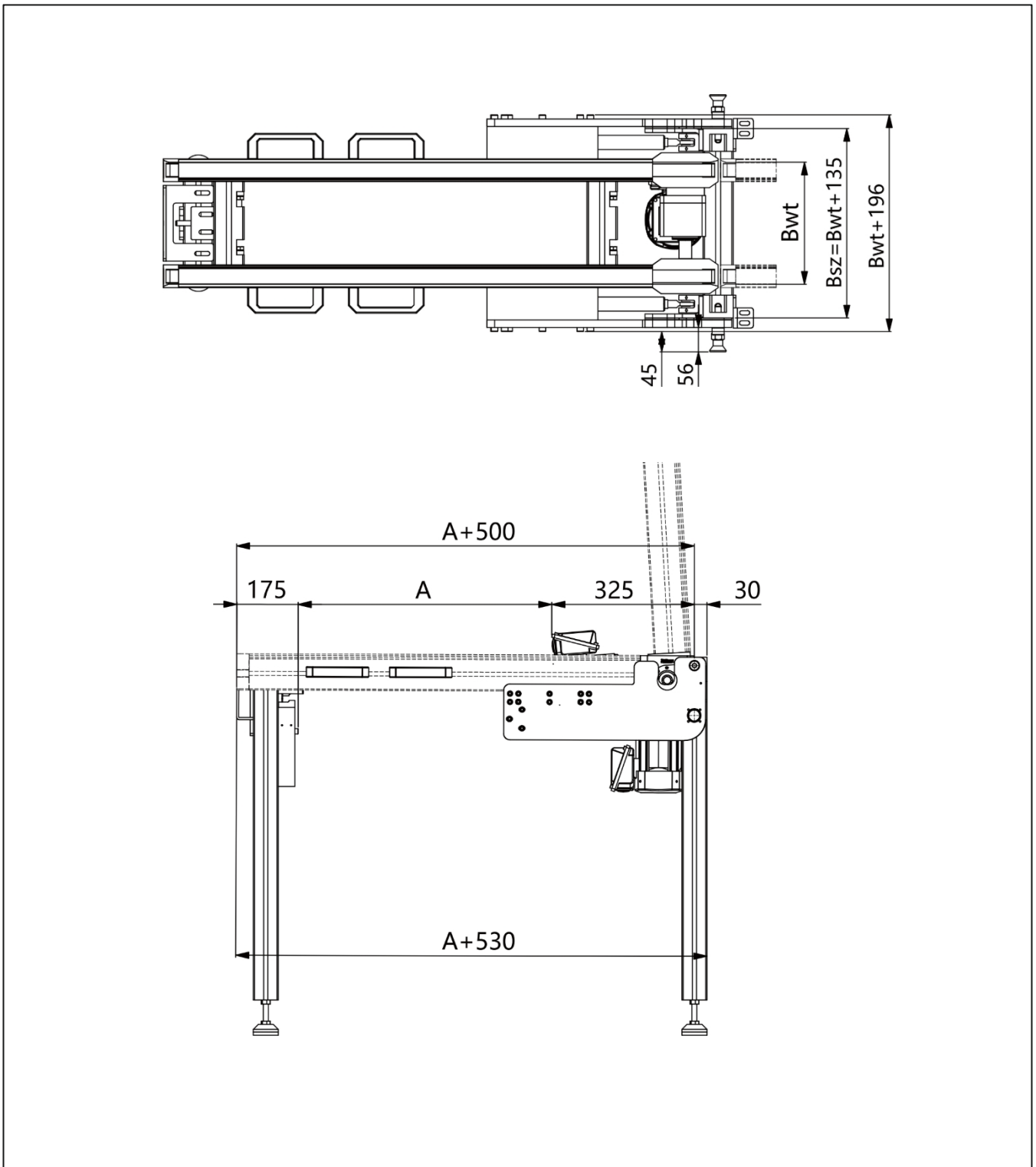
Empfohlenes Zubehör:

Förderer
Fördererstütze (mit Fundamentwinkel
und Schrauben) ALUMINIUMPROFIL
45x60, Eckverbinder 45x45

- ▶ Die Förderbandlänge (L) entspricht der erforderlichen Durchgangsbreite (A) plus 500 mm.
- ▶ Der Einbauraum für das TG2/H-Hubtor entspricht der erforderlichen Durchgangsbreite (A) plus 535 mm.

1 Die OBIGE ABBILDUNG zeigt als BEISPIEL ein BC2-Förderband.

TG2/H – Abmessungen (am Beispiel des Förderers BC2)



HINWEIS: Die Breite der Arbeitsplatte muss ≥ 240 mm betragen, und der Motor muss mittig montiert werden.

TG2/H – Anwendung



Technische Daten

Förderertyp*		BC2, AC2, AC2U, AC2L, PC2
Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	240, 320, 400, 480, 560, 640, 800, 1040, 1200
Zugangsbreite (mm)*	A	600, 700, 800, 900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400, 1500, 1600, 1700, 1800
Maximaler Neigungswinkel*		85°

Bestellinformationen

TG2/H	Hubtor: TG2/H
<input type="checkbox"/> B	Werkstückträgerbreite: 240 / 320 / 400 / 480 / 560 / 640 / 800 / 1040 / 1200
<input type="checkbox"/> A	Zugangsbreite: 600 / 700 / 800 / 900 / 1000 / 1100 / 1200 / 1300 / 1400 / 1500 / 1600 / 1700 / 1800
<input type="checkbox"/>	Förderertyp: BC2 / AC2 / AC2U / AC2L / PC2
<input type="checkbox"/>	Motoranbauposition: ML (Mitte-links), MR (Mitte-rechts)

Bestellbeispiel

TG2/H-B400-A1000-BC2-ML

Hubtor: TG2/H

Werkstückträgerbreite: Bwt=400

Zugangsbreite: A=1000

Förderertyp : BC2

Motoranbauposition: ML (Mitte-links)

Sonderanforderungen: Keine

AC2/R Verbindungsband

Durch die Verbindung DER ANTRIEBS- und Rücklaufeinheiten von AC2/U, AC2/L und AC2/H entstehen nicht angetriebene Abschnitte. DIE Verbindungsbrücke dient dazu, Förderrinnen mit EINER BREITE VON > 180 mm durch den Einsatz von Werkstückpaletten mit einer Breite von < 320 mm ZU ÜBERBRÜCKEN.



Lieferhinweise

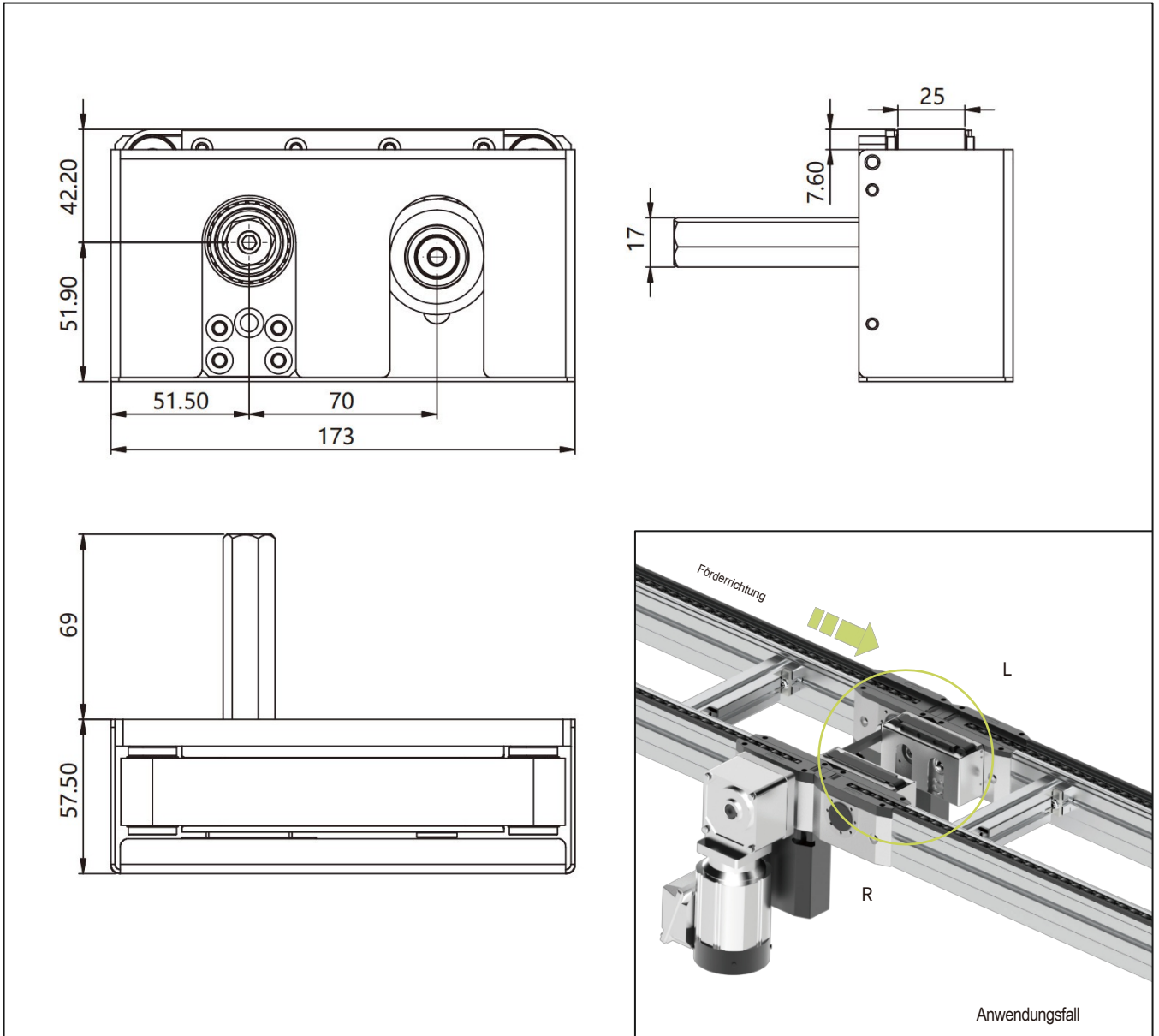
Lieferumfang:
Verbindungsband

Zustand bei Lieferung:
Komplett montiert

- ▶ Fördermedium: Zahnriemen
- ▶ Passiver Mechanismus, ohne Antrieb
- ▶ Paarweise Verwendung, Verbindungsband links und rechts sind spiegelbildlich

Hinweis: Bei einer Werkstückträgerbreite Bwt < 240 mm kann die Verbindungsplatte nur links oder rechts montiert werden.

AC2/R – Abmessungen



Produktbeschreibung	Verbindungsband
Modell	AC2/R.L (Verbindungsband – links)
	AC2/R.R (Verbindungsband – verbindungsband rechts)

RH3 Automatische Schmiereinheit

Führt automatisch zeitgesteuert und dosiert Schmieröl in DAS Fördermedium ein.



Lieferhinweise

Lieferumfang:

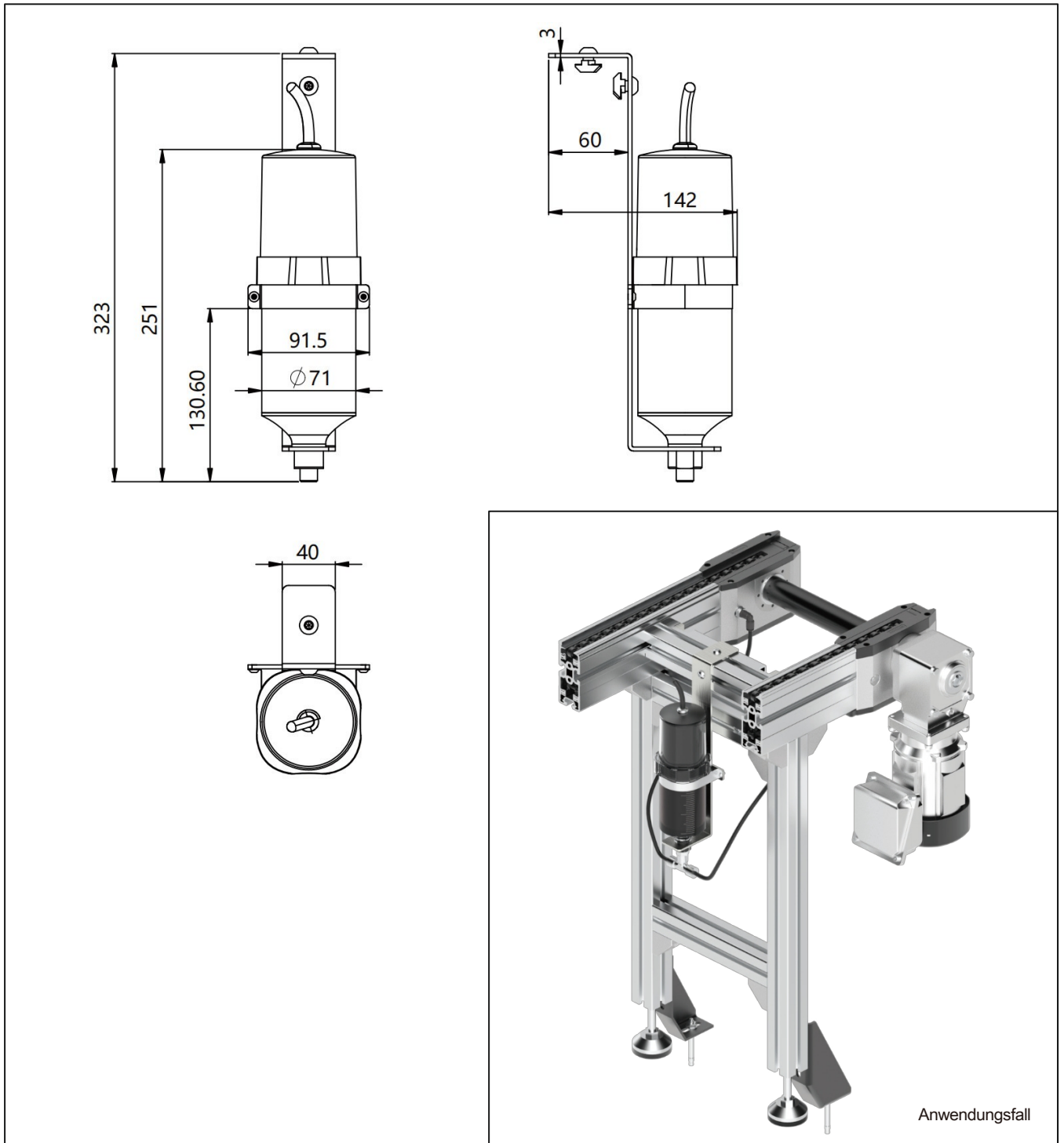
Automatische Schmiereinheit
Montagewinkel
T-STÜCK
Schlauchverbinder
Flanschadapter

Zustand bei Lieferung: Komplett
montiert

Empfohlenes **Zubehör:**
Öl (VG 68 Industrieöl)

- ▶ **Geeignet für** Staubandkette, Flachkettenförderer und Kunststoffkette.
- ▶ **Zwei Steuerungsmodi zur Auswahl:** Impuls- oder Zeitsteuerung.
- ▶ **Funktionsprinzip:** Die Schmieranlage wird von einem Gleichstrommotor angetrieben und reduziert über ein Untersetzungsgetriebe die Drehzahl, während gleichzeitig das Drehmoment erhöht wird, um hochviskoses Schmieröl zu fördern. Über das integrierte elektronische Steuerungsmodul (Zeitmodus oder PLC-Impulssteuerung) wird das Schmieröl kontinuierlich in zeitlich gesteuerter und mengenmäßig definierter Weise ausgegeben.

RH3 – Abmessungen




Produktbeschreibung	Automatische Schmiereinheit
Modell	RH3.01.01

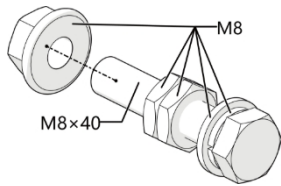
Technische Daten

Antriebsart*	Gleichstrommotor (DC-Motor)
Mindestbetriebsintervall*	10 Sekunden
Arbeitsdruck*	0–5 bar
Betriebsspannung*	VSS-GND 12–24 V DC
Arbeitstemperatur*	-20 °C bis 60 °C
Lagertemperatur*	20 °C
Mindestölabgabe*	0,82 ml pro Dosierung
Maximalölabgabe*	10 ml pro Dosierung
Ölbehältervolumen*	300 ml

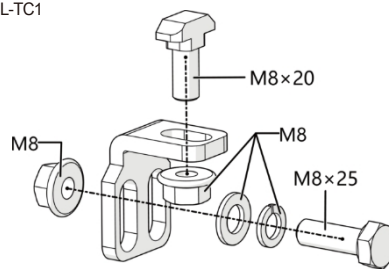
Anschluss-Sets für Längsförderer

	Rücklaufeinheit	FC2 Antriebseinheit	AC2 Rücklaufeinheit AC2 Antriebseinheit	BC2 Rücklaufeinheit	BC2 Antriebseinheit	AC2 Rücklaufeinheit CV2 Rücklaufeinheit	PC2 Rücklaufeinheit
	Antriebseinheit						
FC2 Antriebseinheit		L-TC0	L-TC1	L-TC2	L-TC2	L-TC1	L-TC3
CV2 Antriebseinheit		L-TC1	L-TC4	L-TC11	L-TC5	L-TC4	L-TC7
AC2, AC2L Antriebseinheit		L-TC1	L-TC4	L-TC11	L-TC5	L-TC4	L-TC7
BC2 Antriebseinheit		L-TC2	L-TC5	L-TC5	L-TC4	L-TC5	L-TC10
BC2 Rücklaufeinheit		L-TC2	L-TC11	L-TC4	L-TC5	L-TC11	L-TC14
AC2U Antriebseinheit		L-TC1	L-TC4	L-TC11	L-TC5	L-TC4	L-TC6
AC2/H Antriebseinheit		L-TC2	L-TC1	L-TC2	L-TC2	L-TC1	L-TC3 Spannschraube in entgegengesetzter Richtung anziehen
KV2 Antriebseinheit		L-TC2	L-TC5	L-TC5	L-TC4	L-TC5	L-TC10
PC2 Antriebseinheit		L-TC3	L-TC7	L-TC14	L-TC15	L-TC7	L-TC8

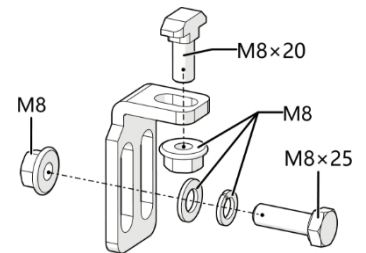
L-TC0



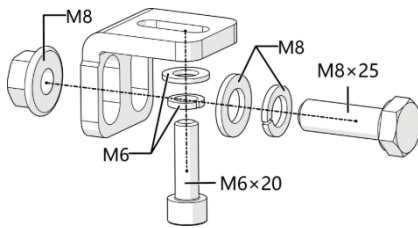
L-TC1



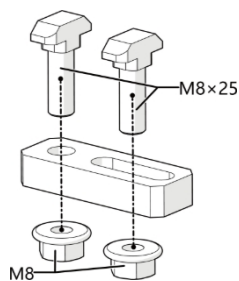
L-TC2



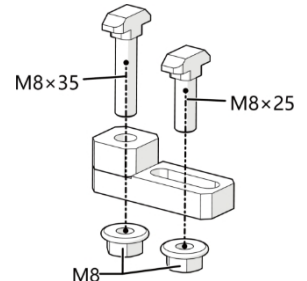
L-TC3



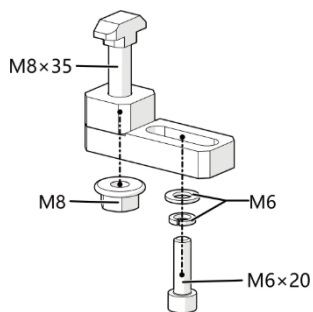
L-TC4



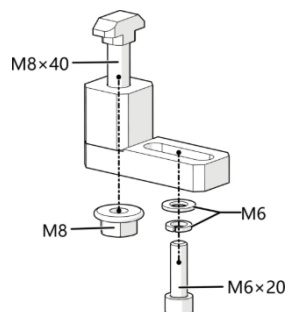
L-TC5



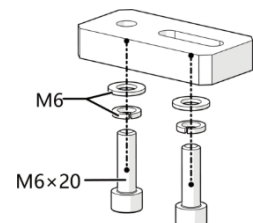
L-TC6



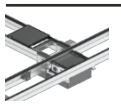
L-TC7

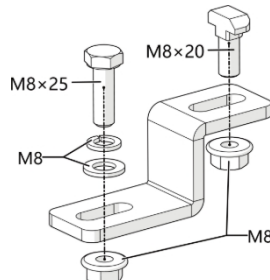
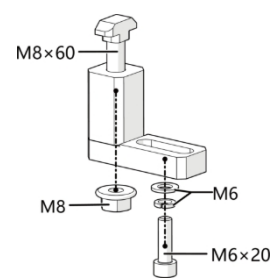
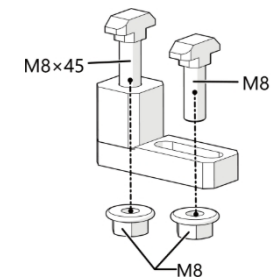
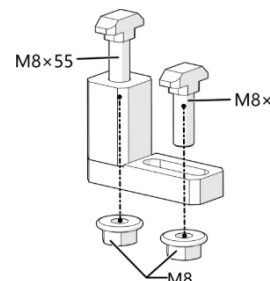
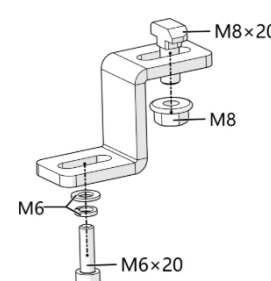
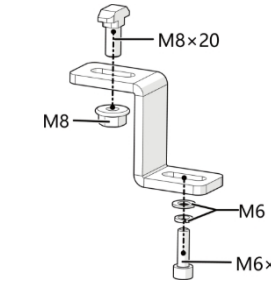
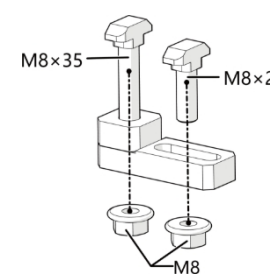
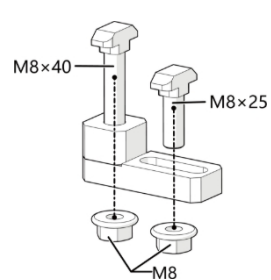
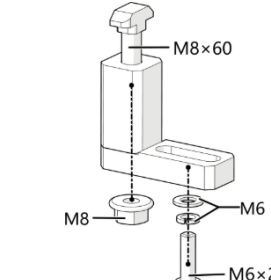


L-TC8



Anschluss-Sets für Querförderer

	Längsförderer		Querförderer	
	BC2/FC2	AC2, AC2U, AC2L, AC2/H	PC2	
FC2 (Antriebseinheit oder Rücklaufeinheit)	L-TC2	L-TC1	L-TC9	
CV2 (Antriebseinheit oder Rücklaufeinheit)	L-TC17	L-TC16	L-TC12	
AC2 (Antriebseinheit oder Rücklaufeinheit)	L-TC17	L-TC16	L-TC12	
AC2U (Antriebseinheit oder Rücklaufeinheit)	L-TC17	L-TC16	L-TC12	
AC2L (Antriebs- oder Rücklaufeinheit)	L-TC17	L-TC16	L-TC12	
AC2/H (Antriebseinheit)	L-TC2	L-TC2	/	
AC2/H (Rücklaufeinheit)	L-TC17	L-TC16	L-TC12	
BC2 (Antriebseinheit)	L-TC4	L-TC11	L-TC14	
BC2 (Rücklaufeinheit)	L-TC5	L-TC12	L-TC15	
PC2 (Antriebs- oder Rücklaufeinheit)	L-TC18	L-TC6	L-TC6	

<p>L-TC9</p> 	<p>L-TC10</p> 	<p>L-TC11</p> 
<p>L-TC12</p> 	<p>L-TC14</p> 	<p>L-TC15</p> 
<p>L-TC16</p> 	<p>L-TC17</p> 	<p>L-TC18</p> 

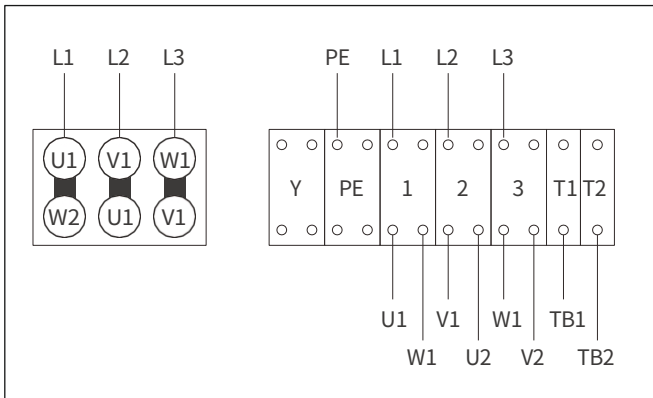
Hinweis: L-TC13 ist nicht verfügbar.

Technische Motordaten der Förderer

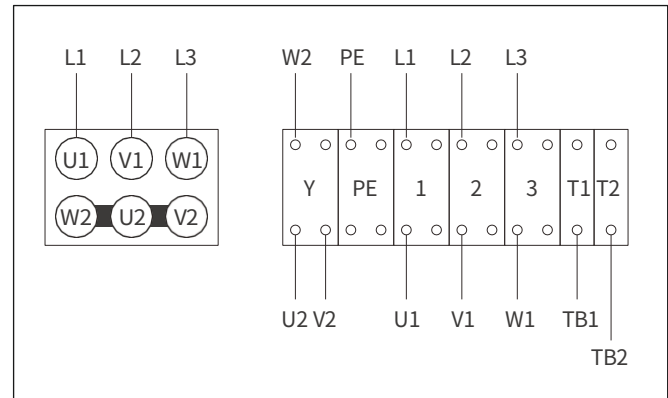
Förderertyp	Nenngeschwindigkeit (m/min)	Maximallast (kg)	Arbeitsfrequenz (Hz)	Motorleistung (kW)
BC2 BC2/M	6	60	50	0,2
	9	60	50	0,2
	12	60	50	0,2
	15	60	50	0,2
	18	60	50	0,2
FC2	6	250	50	0,75
	9	250	50	0,75
	12	250	50	0,75
	15	250	50	0,75
	18	250	50	0,75
AC2 AC2U	6	300	50	0,2
	9	300	50	0,2
	12	300	50	0,2
	15	300	50	0,2
	18	300	50	0,2
AC2L	6	700	50	0,4
	9	700	50	0,4
	12	700	50	0,4
	15	700	50	0,4
	18	700	50	0,4
AC2/H	6	2200	50	0,75
	9	2200	50	0,75
	12	2200	50	0,75
	15	2200	50	0,75
	18	2200	50	0,75
PC2	6	150	50	0,2
	9	150	50	0,2
	12	150	50	0,2
	15	150	50	0,2
	18	150	50	0,2

Motoranschluss

△ Anschluss für 220-V-Wechselstrom



Y-Schaltung für 380-V-Wechselstrom-Eingang



Hinweise:

- DER Motor EIGNET SICH für Dauerbetrieb, intermittierenden Betrieb, häufiges An- und Ausfahren sowie Vorwärts- und Rückwärtsbetrieb.
- Bei der Verwendung eines Frequenzumrichters zur Einstellung der Motordrehzahl sollte DER FREQUENZEINSTELLBEREICH innerhalb von $\pm 20\%$ der Nennfrequenz des Motors LIEGEN.
- DIE VERSORGUNGSSPANNUNG sollte innerhalb von $\pm 10\%$ DER BETRIEBSSPANNUNG des Motors LIEGEN.
- UMGEBUNGSTEMPERATUR: -20 °C bis $+40\text{ °C}$. Q.

Schutzart des Motors: IP65.

04 Positioniereinheit

Um Fertigungstoleranzen einzuhalten und zu gewährleisten, müssen die Werkstückpaletten angehalten und in DER Bearbeitungsstation positioniert werden.

PN—Werkstückträger-Innenführung

GEEIGNET für WERKSTÜCKPAletten mit geringen Anforderungen an die Positioniergenauigkeit.

PX—Stift-Positioniereinheit

Verwenden Sie DIE Positionierstifte der Positioniereinheit und die Positionierungsbuchsen der Werkstückpalette, um DIE Werkstückpalette präzise ZU POSITIONIEREN.

PU – Hub- und Positioniereinheit

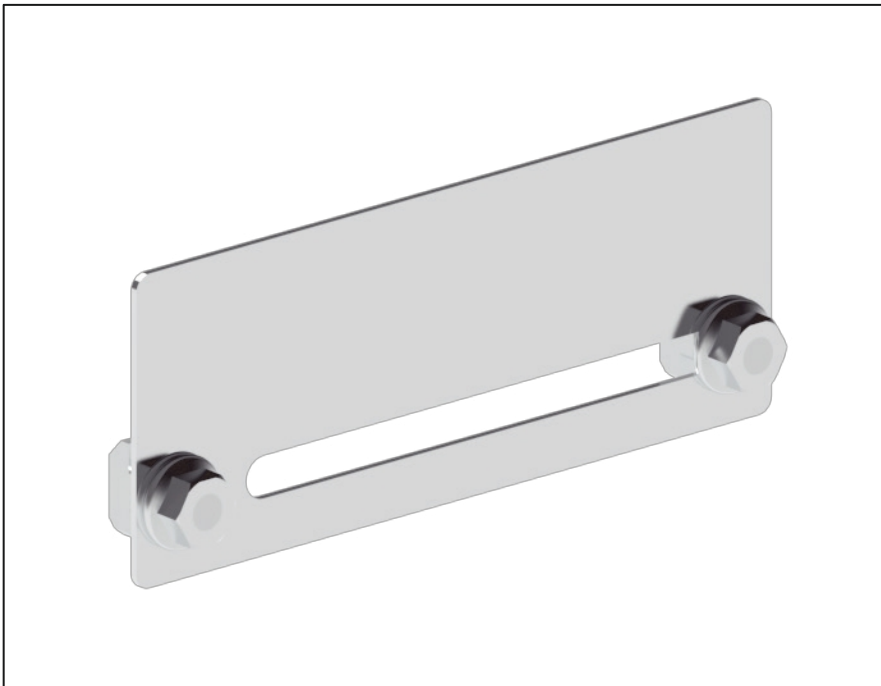
Die Hebe- und Positioniereinheit kann DIE Werkstückpalette bis auf DIE HÖHE des Fördermediums anheben und DIE Werkstückpalette präzise POSITIONIEREN.

PU-L—Hub- und Positioniereinheit

Die Hebe- und Positioniereinheit kann DIE Werkstückpalette bis auf DIE HÖHE des Förderbandes anheben und DIE Werkstückpalette präzise POSITIONIEREN.

PN Werkstückträger-Innenführung

GEEIGNET für Werkstückpaletten mit geringen Anforderungen an die Positioniergenauigkeit. DIE INNENFÜHRUNG kann in DIE NUTFÜHRUNG der Werkstückpalette eingesetzt WERDEN, um die Position der Werkstückpalette zu begrenzen.



Lieferhinweise

Lieferumfang:

PN Werkstückträger-Innenführung –
Montageset

Zustand bei Lieferung:

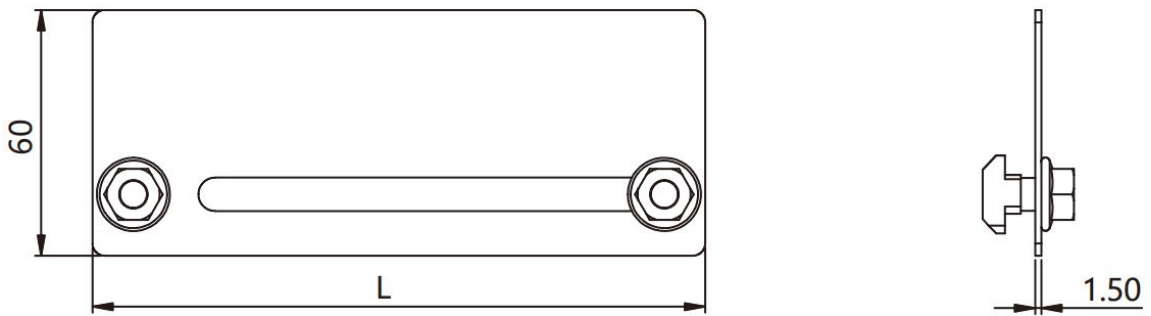
Nicht montiert

Empfohlenes Zubehör:

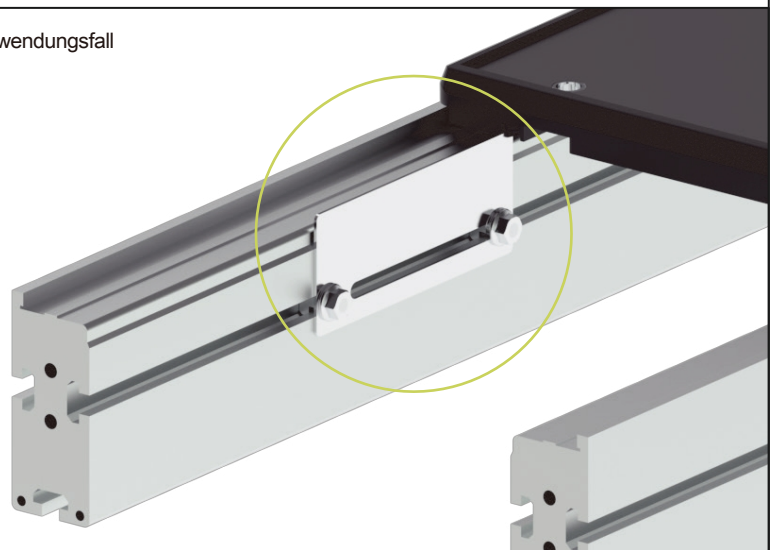
Stopper

- ▶ Wird an DER Innenseite des FÖRDERBANDPROFILS montiert
- ▶ Passgenauigkeit: $\pm 0,5$ mm
- ▶ Material: Edelstahl
- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2

PN – Abmessungen



Anwendungsfall



Bestellinformationen

PN	Typ der Positioniereinheit: PN Werkstückträger-Innenführung
L <input type="checkbox"/>	Länge (mm): 45 / 150 / 300 / 450 / 600

Auswahlrichtlinien:

Die Länge DER inneren FÜHRUNG sollte der Länge DES WERKSTÜCKS entsprechen oder dieser NAHEKOMMEN. EINE innere FÜHRUNG von 150 mm ist für Werkstückplatten des Typs Lwt160 GEEIGNET.

EINE 300-mm-INNENFÜHRUNG EIGNET SICH für WERKSTÜCKPLATTEN der Größe Lwt320. EINE 450-MM-INNENFÜHRUNG EIGNET SICH für WERKSTÜCKPLATTEN der Größe Lwt400. EINE 600-MM-INNENFÜHRUNG EIGNET SICH für WERKSTÜCKPLATTEN der Größe Lwt560.

WENN die Länge des Werkstücks 640 mm überschreitet, kann ein Paar 45-MM-INNENFÜHRUNGEN verwendet WERDEN.

Bestellbeispiel

PN—L150

Position **Gerätetyp:** PN

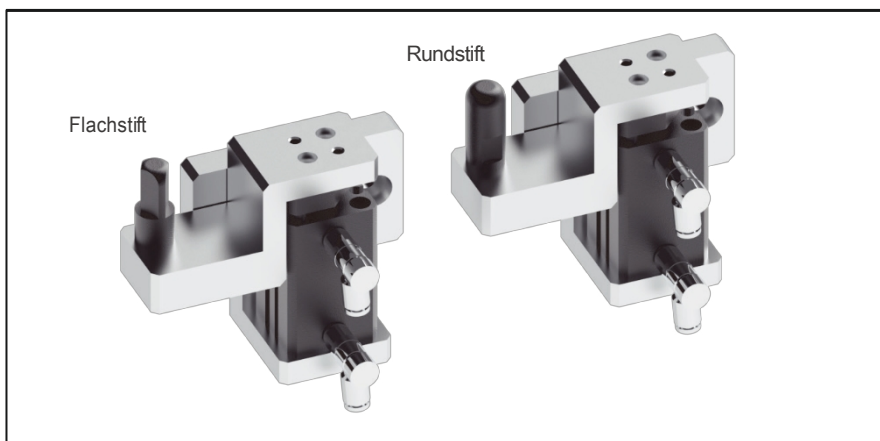
Länge: 150

Wiederholgenauigkeit: ±0,5

Material: Edelstahl

PX Stift-Positioniereinheit

Feinpositionierung des Werkstückträgers mithilfe der Stifte der Stift-Positioniereinheit und der Positionierbuchsen des Werkstückträgers.



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Stift-Positioniereinheit (1 Paar)

Montageset

DROSSELVENTIL ($\varnothing 6$)

Magnetschalter: Zweidraht-

Ausführung (keine Unterscheidung zwischen PNP und NPN erforderlich)

*Hinweis: Magnetschalter enthalten 500 mm KABEL, ohne Stecker.

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

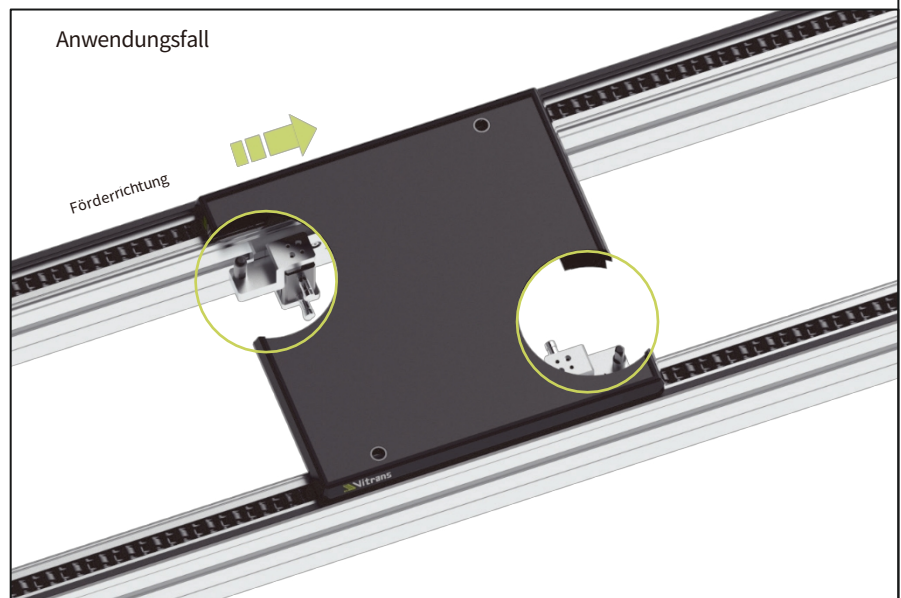
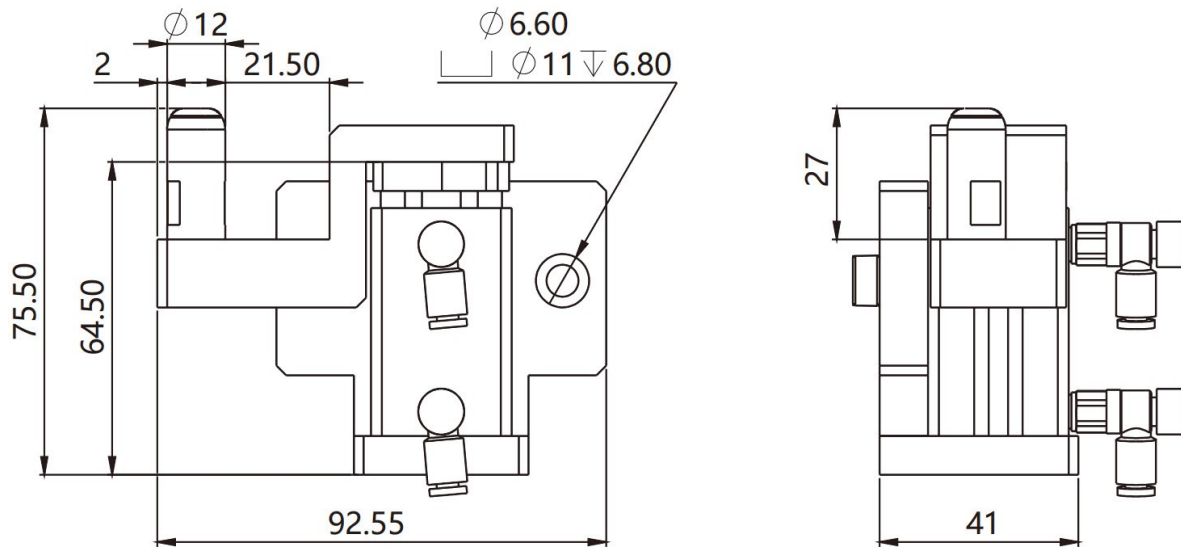
Empfohlenes Zubehör:

Stopper

Zweistufiges elektronisches Fünfwege-Steuermagnetventil

- ▶ Die Stift-Positioniereinheit kann den Werkstückträger nicht anheben
- ▶ Die Stift-Positioniereinheit wird paarweise verwendet
- ▶ Kann am Förderer des Hebers installiert werden
- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2
- ▶ Positioniergenauigkeit: $\pm 0,1$ mm

PX – Abmessungen



Bestellinformationen

PX	Typ der Positioniereinheit: PX-Stift-Positioniereinheit
<input type="checkbox"/>	Angepasste Förderertypen: BC2 / AC2 / PC2
<input type="checkbox"/>	Zylinder-Marke: S

Hinweis: WÄHREND DER angepasste FÖRDERERTYP BC2 ist, kann die Bolzenpositioniereinheit auch am FC2-Förderer verwendet werden.

Bestellbeispiel

PX-BC2-S

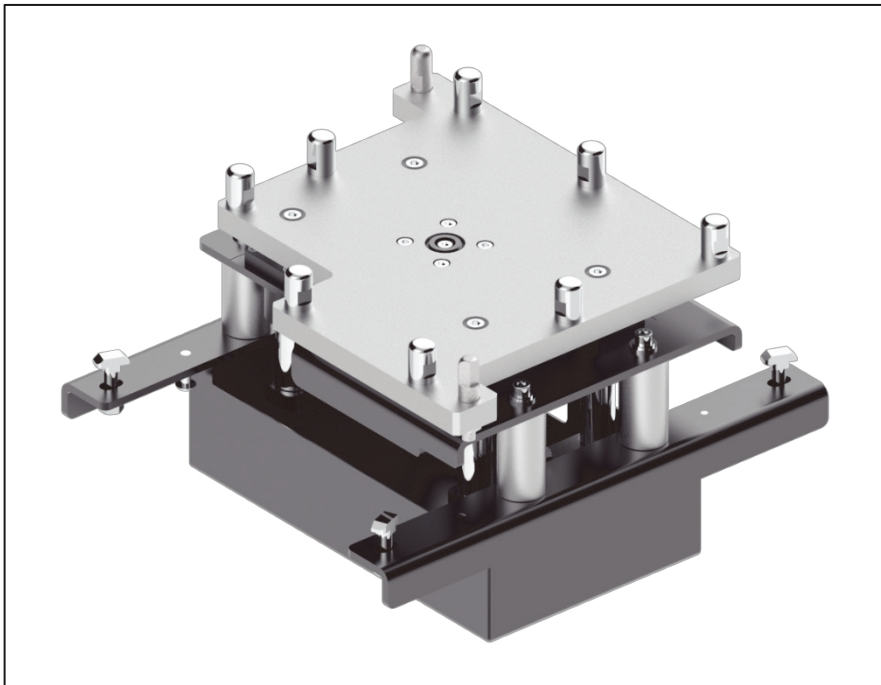
Typ der Positioniereinheit: PX

Angepasster Förderertyp: BC2

Zylinder-Marke: S

PU Hub- und Positioniereinheit

Die Hub- und Positioniereinheit kann den Werkstückträger anheben, um ihn vom Fördermedium zu entfernen, und DEN Werkstückträger präzise ZU POSITIONIEREN.



Lieferhinweise

Lieferumfang

Hub und Positioniereinheit

Schutzgehäuse

DROSSELVENTIL

($\varnothing 6$)

Magnetschalter: Zweidraht-Ausführung (keine Unterscheidung zwischen PNP und NPN erforderlich)

*Hinweis: Die Magnetschalter werden mit 500 mm KABEL, ohne Stecker.

Montageset

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

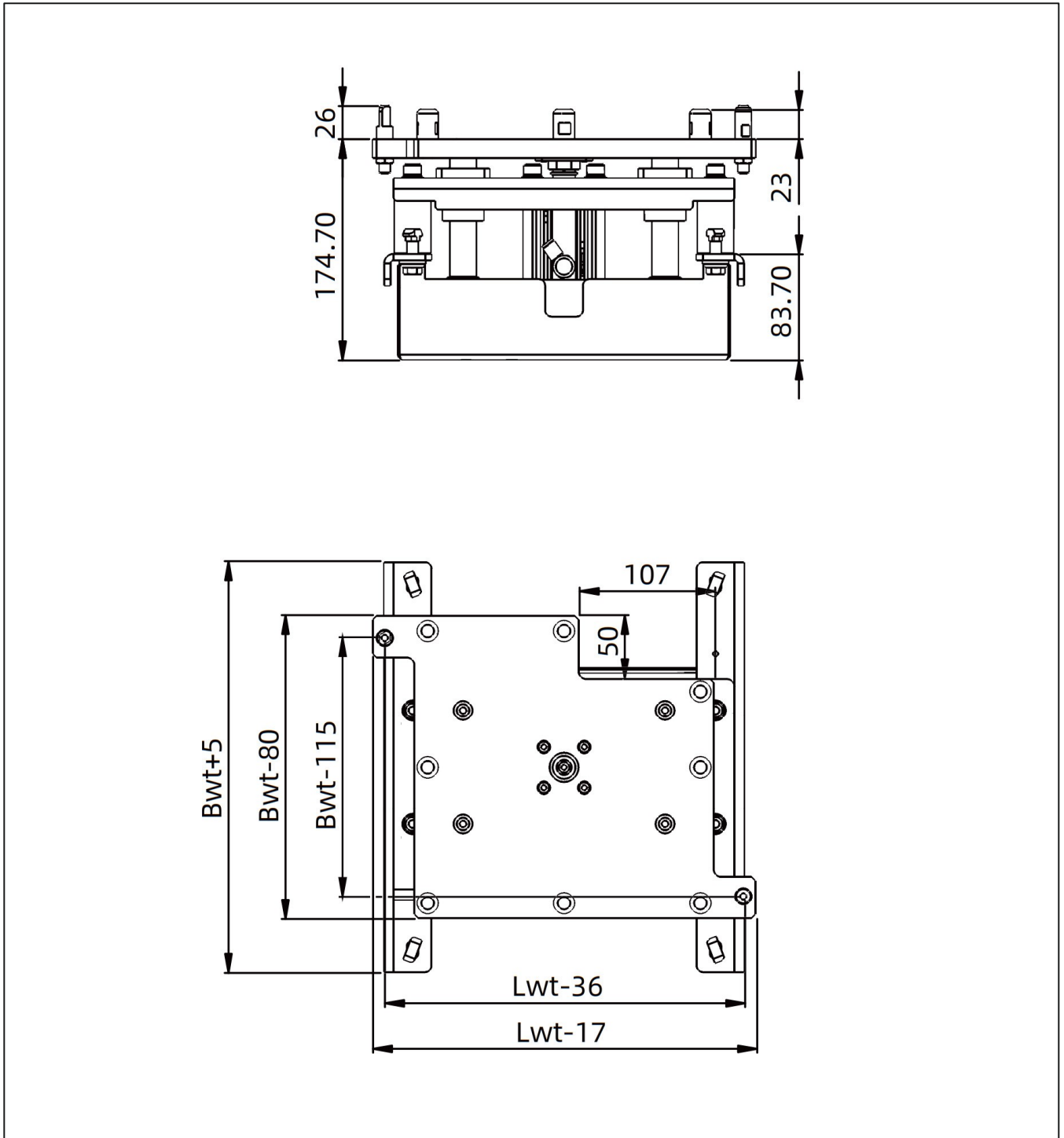
Empfohlenes Zubehör:

Stopper

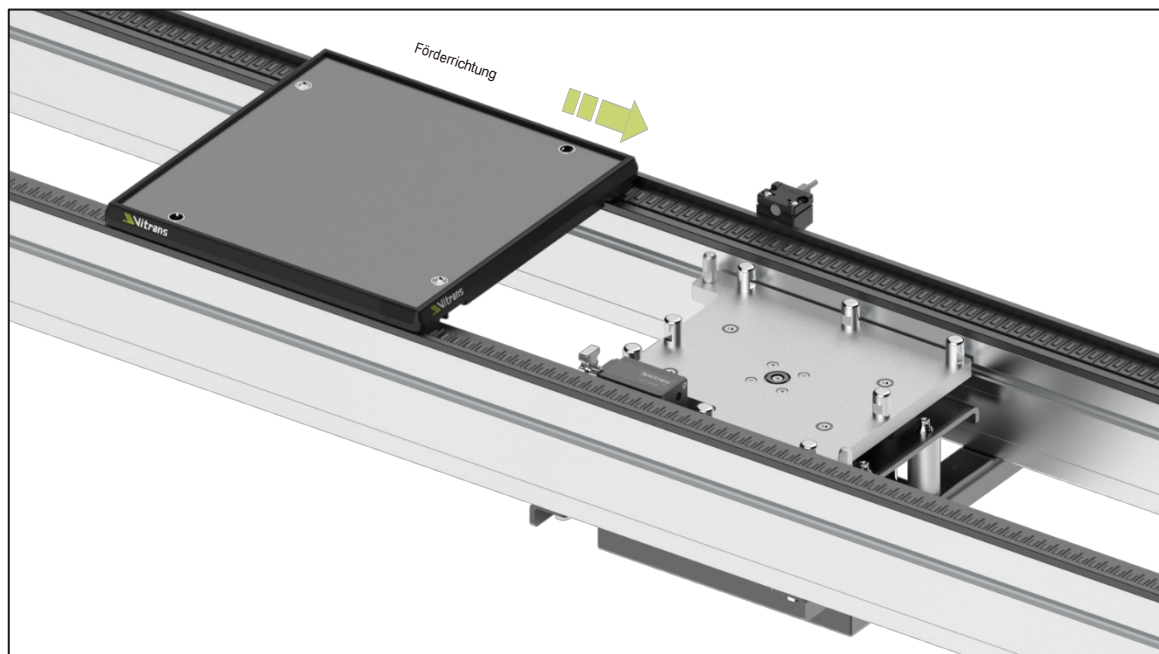
Zweistufiges 5-Wege-Doppel-Steuermagnetventil

- ▶ Maximale zulässige Last: 30 kg (Anpassung möglich)
- ▶ Wiederholgenauigkeit: $\pm 0,1$ mm
- ▶ Hubhöhe (über Förderebene): 2,5 mm (Anpassung möglich)
- ▶ GEEIGNET für WA2- oder WE2-WERKSTÜCKPALETTEN MIT ABMESSUNGEN $\leq 640 \times 640$ mm

PU – Abmessungen



PU – Anwendung



Technische Daten

Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640
Werkstückträgerlänge (mm)*	Lwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640
Kombinationsmöglichkeiten (mm)	B x L	160 x 160, 240, 320
		240 x 160, 240, 320, 400, 480
		320 x 160, 240, 320, 400, 480, 560, 640
		400 x 240, 320, 400, 480, 560, 640
		480 x 320, 400, 480, 560, 640
		560 x 320, 400, 480, 560, 640
640 x 320, 400, 480, 560, 640		
Maximallast (kg)*		30
Zylinderbohrungsdurchmesser (mm)*		32 40 50
Angepasster Förderertyp*		BC2/AC2/PC2

Anmerkung 1: Der Innendurchmesser DES Zylinders richtet sich nach DER Dicke UND Länge des Werkstücks (Bwt oder Lwt).

WENN die Länge des Bolzens (Bwt oder Lwt) mehr als 240 mm BETRÄGT, beträgt der Durchmesser DER ZYLINDERBOHRUNG 32 mm. WENN die Länge des Stabes (Bwt oder Lwt) zwischen 240 mm und 320 mm LIEGT, beträgt der Durchmesser DER ZYLINDERBOHRUNG 40 mm. WENN die Länge des Haken (Bwt oder Lwt) MEHR als 320 mm beträgt (einschließlich 320 mm), beträgt der Zylinderbohrungsdurchmesser 50 mm. Anmerkung 2: WENN DER angepasste FÖRDERERTYP BC2 ist, können die Hub- und Positioniereinheit auch auf einem FC2-Förderer montiert werden.

Bestellinformationen

VE	Hub- und Positioniereinheit: VE
B <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerbreite: 160 / 240 / 320 / 400 / 480 / 560 / 640 / kundenspezifisch
L <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerlänge: 160 / 240 / 320 / 400 / 480 / 560 / 640 / kundenspezifisch
<input type="checkbox"/>	Angepasster Förderertyp: BC2 / PC2 / AC2
<input type="checkbox"/>	Zylinder-Marke: S
SP	Sonderanforderungen: a. Kundenspezifische Last b. Kundenspezifische Hubhöhe

Hinweis: OBWOHL DER angepasste FÖRDERERTYP BC2 ist, können die Hebe- und POSITIONIEREINHEIT auch an einem FC2-Förderer verwendet werden.

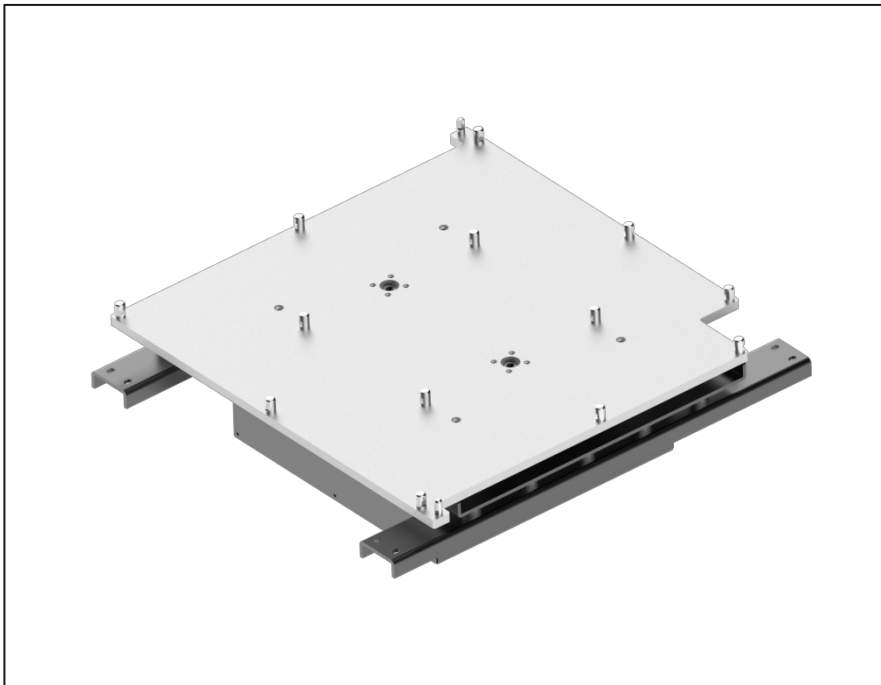
Bestellbeispiel

PU-B320-L320-BC2-S

Hub- und Positioniereinheit: PU	Werkstückträgerbreite: Bwt=320	Werkstückträgerlänge: Lwt=320	Angepasster Förderertyp: BC2
Zylinder-Marke: S	Sonderanforderungen: Keine		

PU-L Hub- und Positioniereinheit

Die Hub- und Positioniereinheit kann den Werkstückträger anheben, um ihn vom Fördermedium zu entfernen, und DEN Werkstückträger präzise ZU POSITIONIEREN.



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Hub und Positioniereinheit

Schutzgehäuse

DROSSELVENTIL

($\varnothing 6$)

Magnetschalter: Zweidraht-Ausführung (keine Unterscheidung zwischen PNP und NPN erforderlich)

*Hinweis: Die Magnetschalter werden mit 500 mm KABEL, ohne Stecker.

Montageset

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

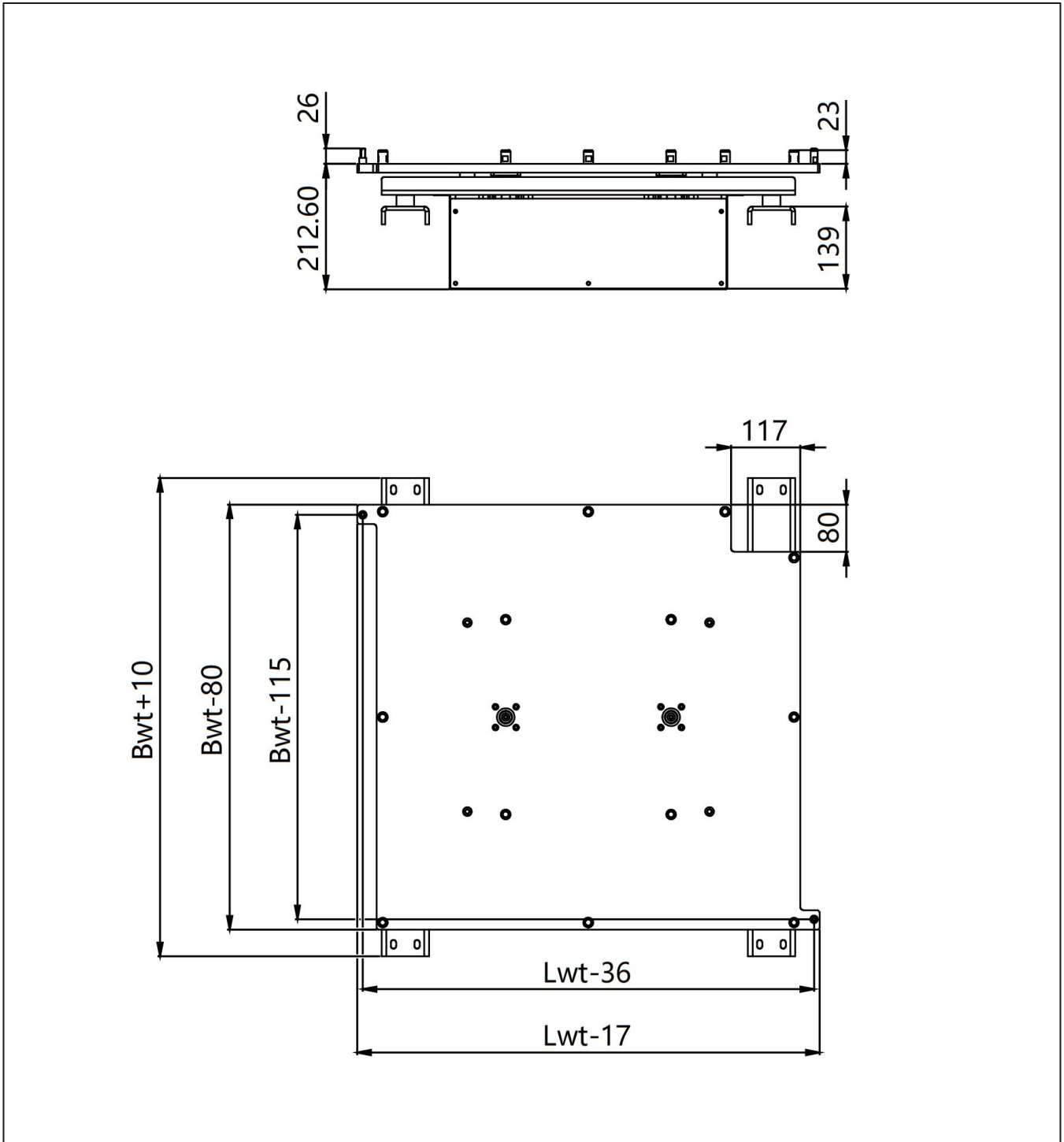
Empfohlenes Zubehör:

Stopper

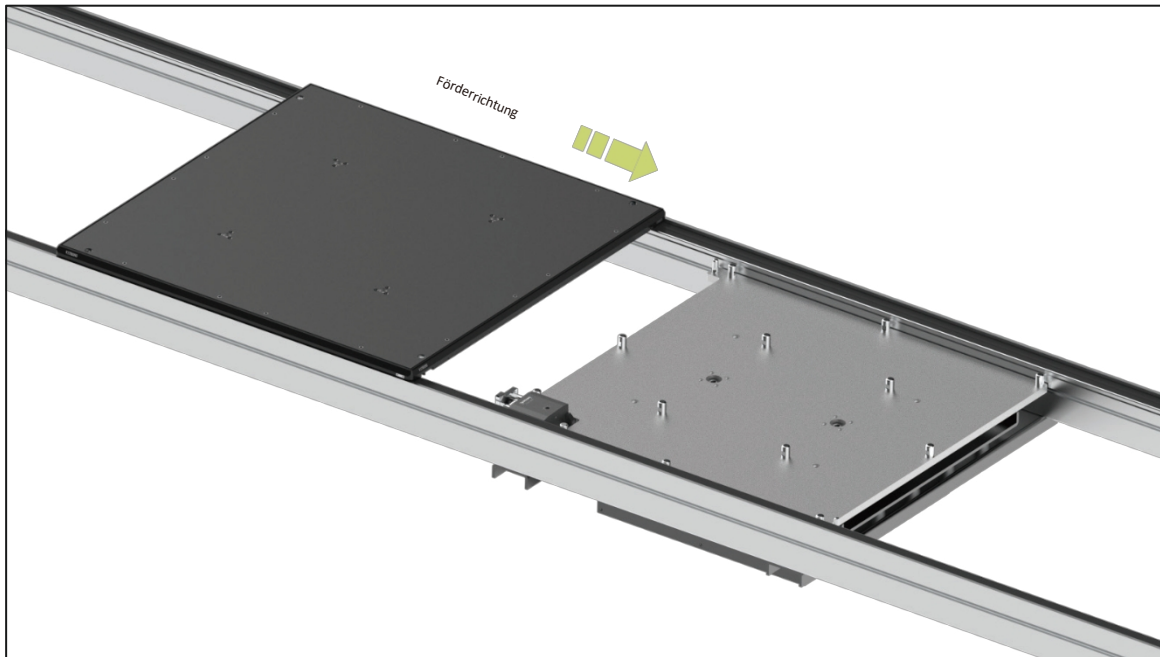
Zweistufiges 5-Wege-Doppel-Steuermagnetventil

- ▶ Maximallast: 50 kg (Anpassung möglich)
- ▶ Wiederholgenauigkeit: $\pm 0,1$ mm
- ▶ Hubhöhe (über Förderebene): 2,5 mm (Anpassung möglich)
- ▶ Geeignet für Werkstückträger der Größe WA2 oder WE2 > 640 x 640 mm

PU-L – Abmessungen



PU-L – Anwendung



Technische Daten

Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	640, 720, 800, 1040, 1200
Werkstückträgerlänge (mm)*	Lwt	640, 720, 800, 1040, 1200
		640 x 640, 720, 800, 1040, 1200
		720 x 640, 720, 800, 1040, 1200
		800 x 640, 720, 800, 1040, 1200
Kombinationsmöglichkeiten (mm)	B x L	1040 x 720, 800, 1040, 1200
		1200 x 800, 1040, 1200
Maximallast (kg)*		50
Zylinderbohrungsdurchmesser (mm)*		63
Angepasster Förderertyp*		BC2/AC2/PC2

Hinweis: Der angepasste Förderertyp ist zwar BC2, die Hub- und Positioniereinheit kann jedoch auch am FC2-Förderer verwendet werden.

Bestellinformationen

PU-L	Hub- und Positioniereinheit: PU-L
B <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerbreite: 640 / 720 / 800 / 1040 / 1200
L <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerlänge: 640 / 720 / 800 / 1040 / 1200
<input type="checkbox"/>	Angepasster Förderertyp: BC2 / AC2 / PC2
<input type="checkbox"/>	Zylinder-Marke: S
SP	Sonderanforderungen: a. Kundenspezifische Last b. Kundenspezifische Hubhöhe

Hinweis: Der angepasste Förderertyp ist zwar BC2, die Hub- und Positioniereinheit kann jedoch auch am FC2-Förderer verwendet werden.

Bestellbeispiel

PU-L-B800-L800-AC2-S

Hub- und Positioniereinheit: PU-L

Werkstückträgerbreite: Bwt=800

Werkstückträgerlänge: Lwt=800

Angepasster Förderertyp: AC2

Zylinder-Marke: S

Sonderanforderungen: Keine

05

Hub- und Übergabeeinheit

Hub- und Übergabeeinheiten dienen dazu, die Übergaberichtung der Werkstückträger zu ändern. Sie werden eingesetzt, um eine Abzweigung in den Werkstückträgerbahnen zu den einzelnen

Bearbeitungsstationen zu schaffen. Die Ausrichtung des Werkstückträgers relativ zu seiner Förderrichtung ändert sich, wenn er vom Längs- zum Quertransport und umgekehrt bewegt wird.

ET2/S – Hub- und Übergabeeinheit

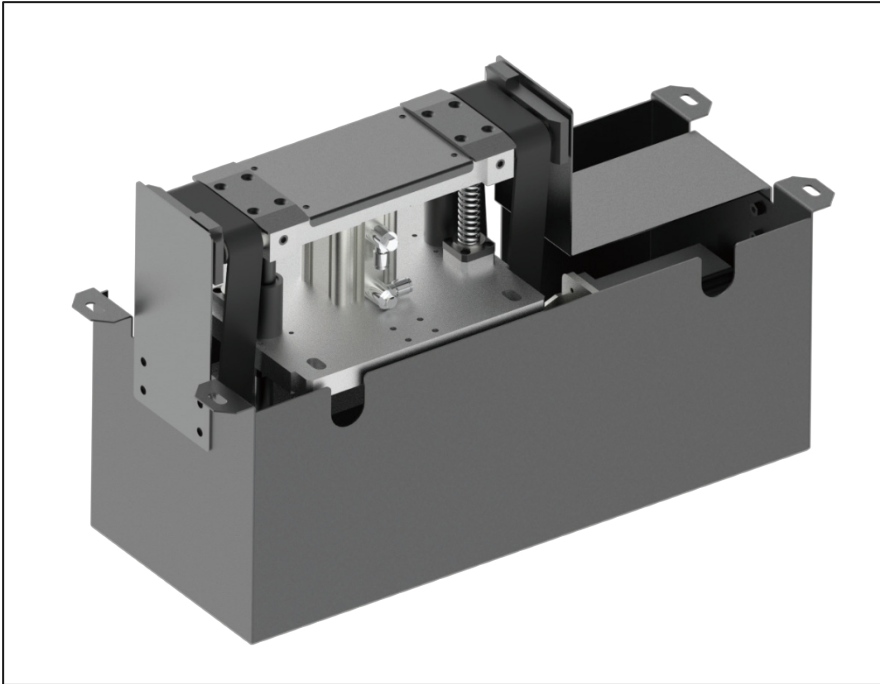
ET2/B – Hub- und Übergabeeinheit

ET2/C – Hub- und Übergabeeinheit

EG – Rollenabschnitt

ET2/S Hub- und Übergabeeinheit

ET2/S Die Hub- und Übergabeeinheit verfügt über drei Hubpositionen. In der Mittelposition werden die Werkstückträger durch das Führungsprofil der Hub- und Übergabeeinheit gestoppt.



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Hub- und Übergabeeinheit
 Schrittmotor (inklusive Schrittmotorantrieb I/O-Typ)
 Schutzgehäuse
 Drosselventil ($\phi 6$)
 Magnetschalter: Zweidraht-Ausführung
 (Es ist nicht erforderlich, zwischen PNP und NPN zu unterscheiden)

*Hinweis: Magnetschalter werden mit einem 500 mm langen Kabel ohne Verbinder geliefert.

Zustand bei Lieferung:

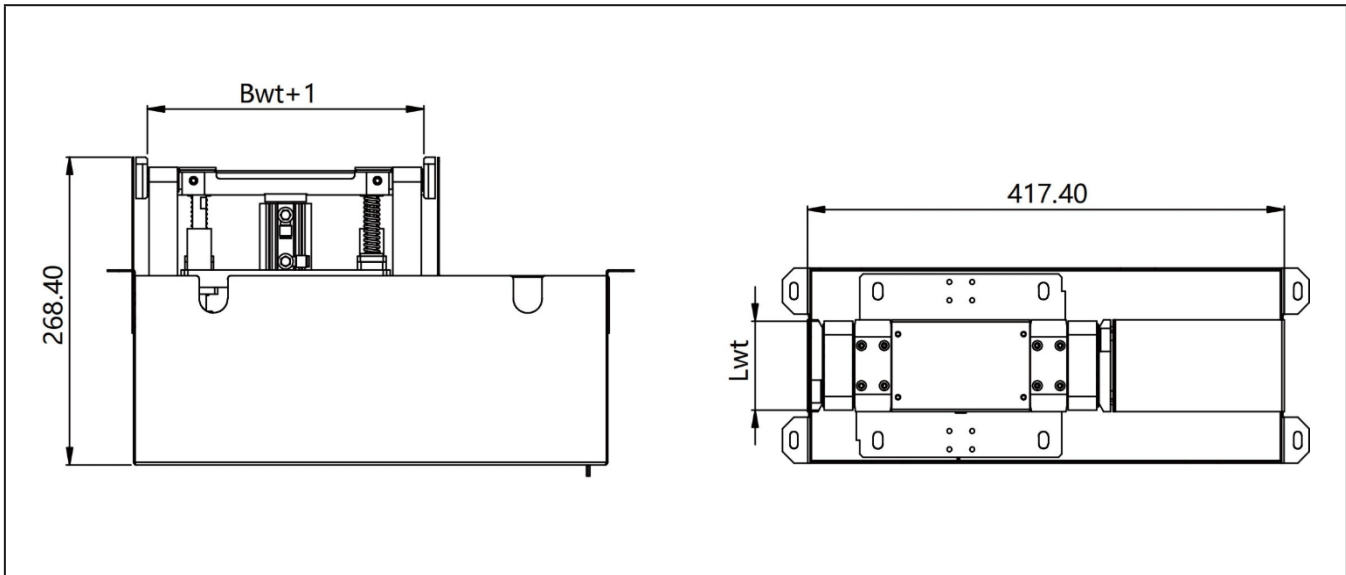
Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

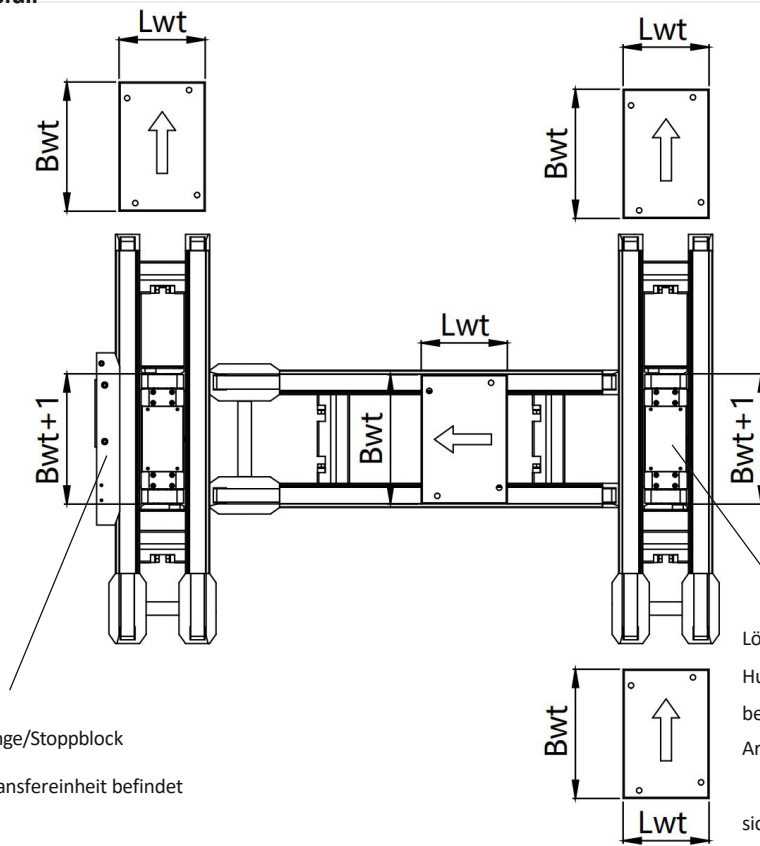
Dämpfer oder Schwinge
 3/5-Wege-Magnetventil Mittelstellung
 entlüftet (erforderlich)

- ▶ Reversierbetrieb möglich
- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2
- ▶ Geeignet für Werkstückträger der Größen 160×160 mm, 240×160 mm, 320×160 mm

ET2/S – Abmessungen



Anwendungsfall



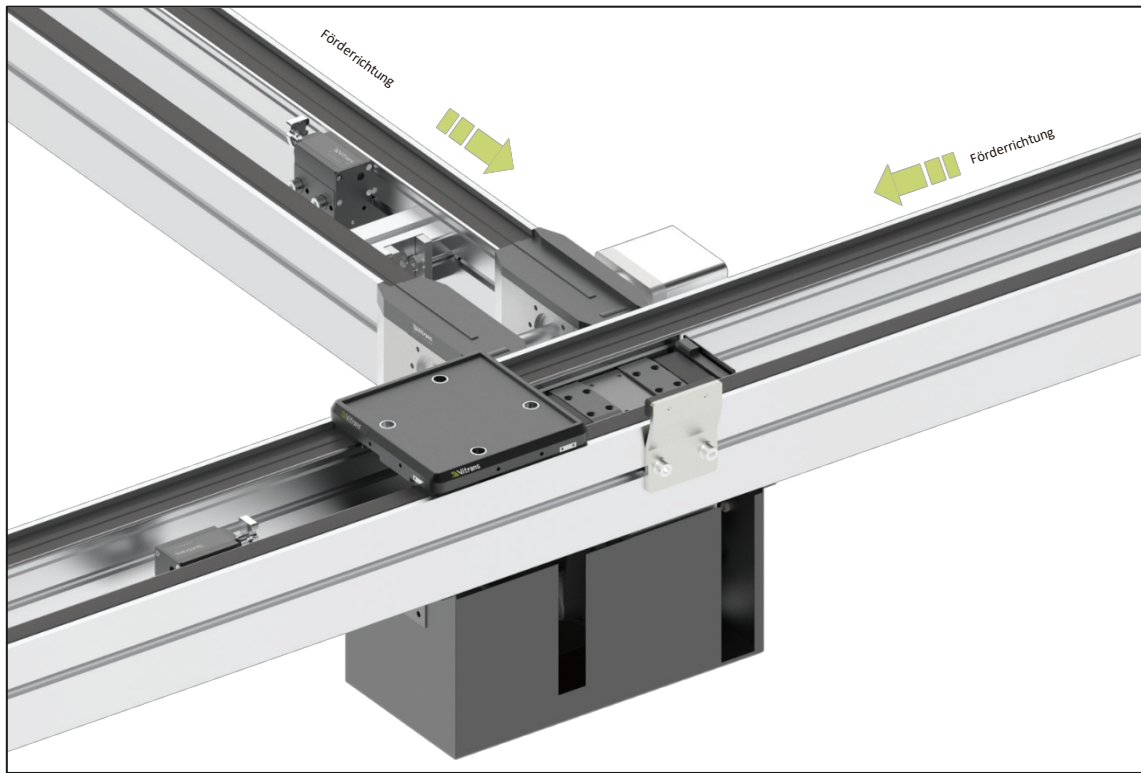
Dämpfer/Schwinge/Stopblock
die Hub- und Transfereinheit befindet

Lösen Sie den Werkstückträger, während sich die Hub- und Übergabeeinheit in der unteren Position befindet.

Arretieren Sie den Werkstückträger, während sich die Hub- und Übergabeeinheit in der oberen Position befindet.

Den Werkstückträger umlagern, während sich die Hub- und Übergabeeinheit in der unteren Position befindet.

ET2/S – Anwendung



Technische Daten

Fördermedium*		Zahnriemen
Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320
Werkstückträgerlänge (mm)*	Lwt	160
Kombinationsmöglichkeiten (mm)	B x L	160 x 160
		240 x 160
		320 x 160
Hubzylinderbohrungsdurchmesser (mm)*		32
Motortyp*		Schrittmotor
Motor-Abtriebsdrehmoment (N·m)*		9,4
Schrittmotorantrieb*		I/O-Typ
Arbeitsspannung*	U	48 V DC
Nennstrom*		3,8 A
Maximallast*		30 kg
Hubhöhe*		10 mm

Bestellinformationen

ET2/S	Hub- und Übergabetyp: ET2/S
B <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerbreite: 160 / 240 / 320
L <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerlänge: 160
<input type="checkbox"/>	Angepasster Förderertyp: BC2 / PC2 / AC2
<input type="checkbox"/>	Motortyp: MZ (Standardmarke)
<input type="checkbox"/>	Zylinder-Marke: S
SP	Sonderanforderungen: a. Spezielle Werkstückträgergröße

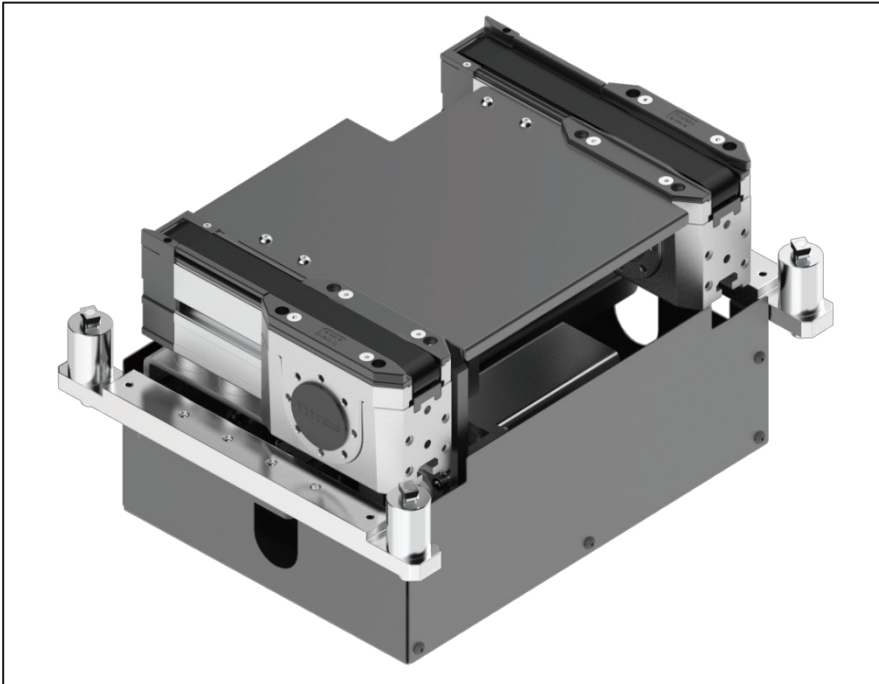
Hinweis: Obwohl der angepasste Förderertyp BC2 ist, kann die Hub- und Übergabeeinheit auch auf einem FC2-Förderer verwendet werden.

Bestellbeispiel

ET2/S-B160-L160-BC2-MZ-S

Hub- und Übergabetyp: ET2/S	Werkstückträgerbreite: Bwt=160	Werkstückträgerlänge: Lwt=160	Angepasster Förderertyp: BC2
Motortyp: MZ	Zylinder-Marke: S	Sonderanforderungen: Keine	

ET2/B Hub- und Übergabeeinheit



Lieferhinweise

Lieferumfang

Hub- und Übergabeeinheit
 Schrittmotor (inklusive Schrittmotorantrieb I/O-Typ) Schutzgehäuse
 Drosselventil ($\phi 6$)
 Magnetschalter: Zweidraht-Ausführung
 (Keine Unterscheidung zwischen PNP und NPN erforderlich)

*Hinweis: Die Magnetschalter werden mit einem 500 mm langen Kabel ohne Verbinder geliefert.

Zustand bei Lieferung:

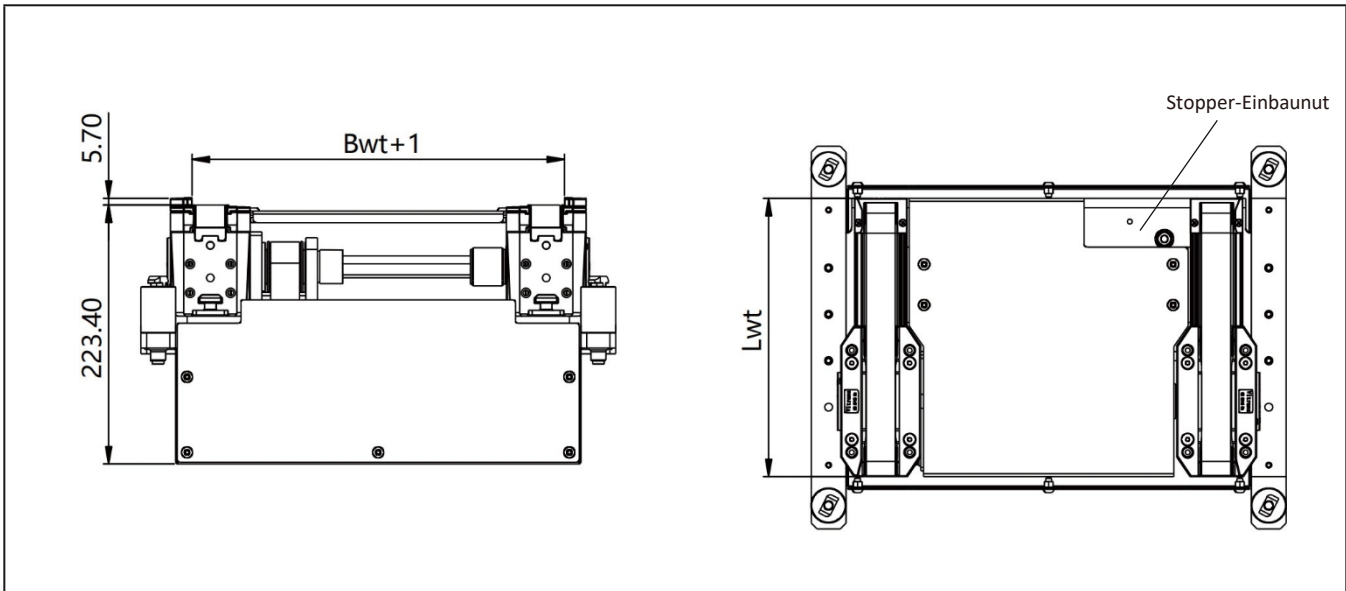
Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

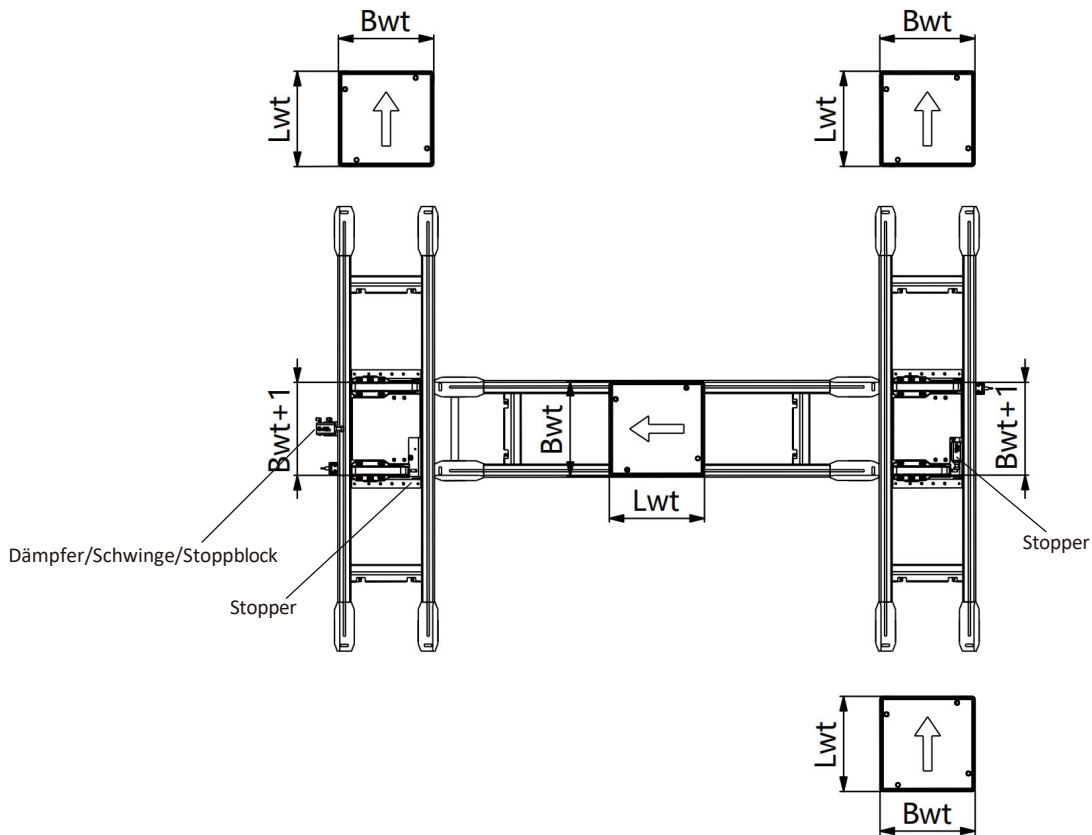
Stoppblock
 Wippdämpfer
 Gedämpfter Stopper
 Näherungssensorhalterung
 Rollenabschnitt
 2/5-Wege-Magnetventil elektronisch gesteuert

- ▶ Reversierbetrieb möglich
- ▶ Kompakte Bauweise mit integriertem Schrittmotor
- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2
- ▶ Geeignet für Werkstückträger mit einer Trägerlänge Lwt von mindestens 240 mm.
- ▶ Die Hub- und Übergabeeinheit ET2/B kann die Palette nicht arretieren; sie muss mit einem Stopper verwendet werden.
- ▶ Maximallast: 30 kg; maximal zulässige Flächenlast: 1 kg/cm

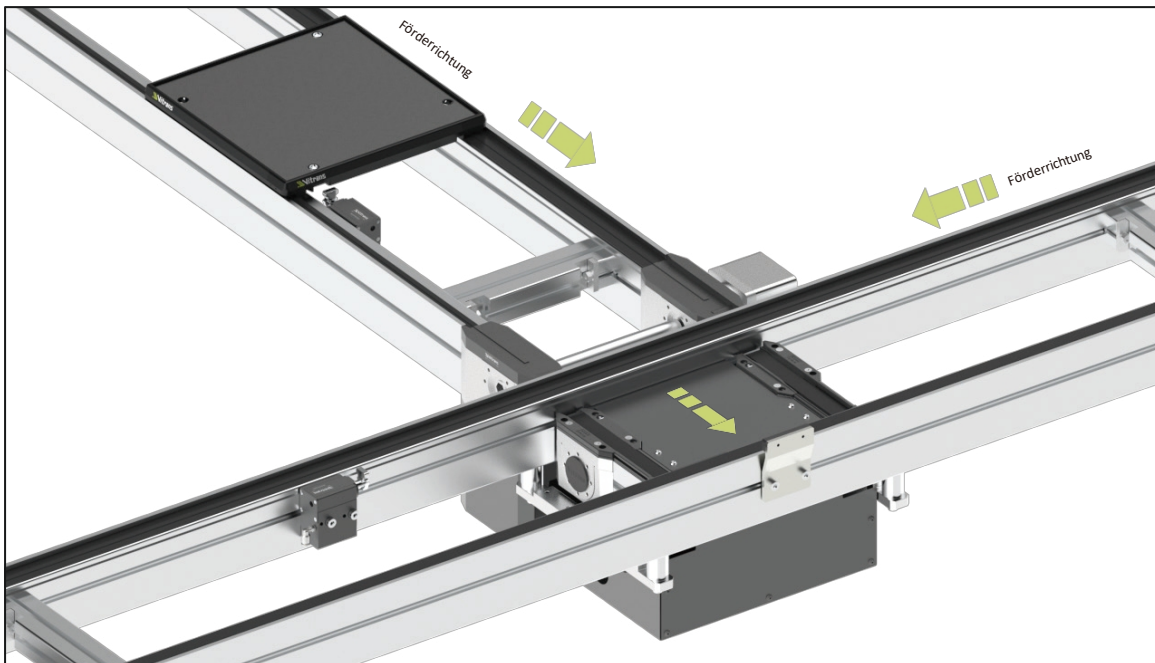
ET2/B – Abmessungen



Anwendungsfall



ET2/B – Anwendung



Technische Daten

Fördermedium*		Zahnriemen
Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640
Werkstückträgerlänge (mm)*	Lwt	240, 320, 400, 480, 560, 640
Kombinationsmöglichkeiten (mm)	B x L	160 x 240, 320
		240 x 240, 320, 400, 480
		320 x 240, 320, 400, 480, 560, 640
		400 x 240, 320, 400, 480, 560, 640
		480 x 240, 320, 400, 480, 560, 640
		560 x 320, 400, 480, 560, 640
Hubzylinderbohrungsdurchmesser (mm)*		40 50
Motortyp*		Schrittmotor
Schrittmotorantrieb*		I/O-Typ
Arbeitsspannung*	U	48 V DC
Nennstrom*		3,8 A
Maximale zulässige Last*		30 kg
Hubhöhe*		10 mm

Hinweis: Der Hubzylinderbohrungsdurchmesser richtet sich nach der Werkstückträgerlänge Lwt. Bei Lwt > 240 mm beträgt der Hubzylinderbohrungsdurchmesser 50 mm.

Bestellinformationen

ET2/B	Hub- und Übergabetyp: ET2/B
B <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerbreite: 160 / 240 / 320 / 400 / 480 / 560 / 640
L <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerlänge: 240 / 320 / 400 / 480 / 560 / 640
<input type="checkbox"/>	Angepasste Förderertypen: BC2 / PC2 / AC2
<input type="checkbox"/>	Motortyp: MZ (Standardmarke)
<input type="checkbox"/>	Zylinder-Marke: S
SP	Sonderanforderungen: a. Kundenspezifische Last b. Spezielle Werkstückträgergröße

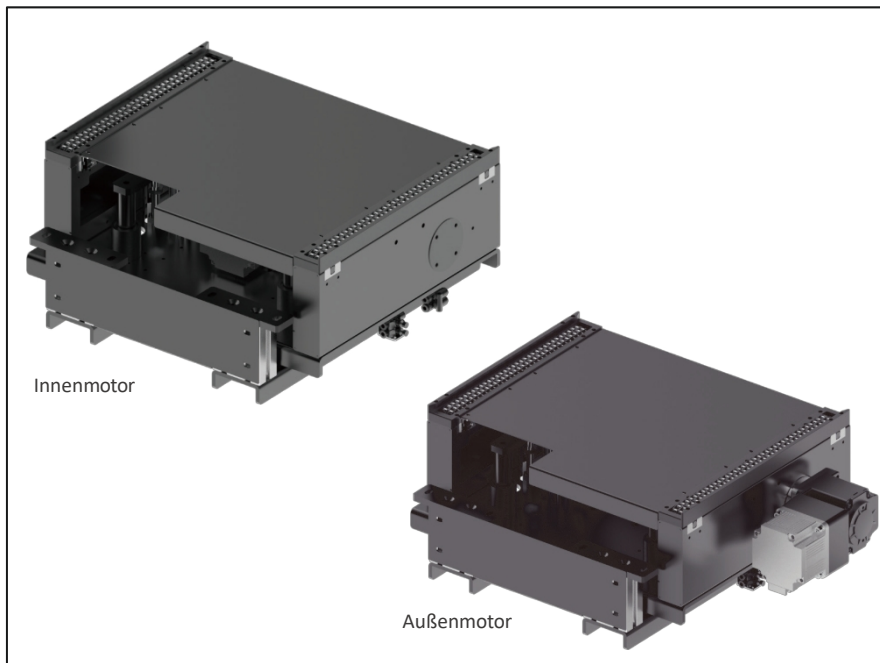
Hinweis: Der angepasste Förderertyp ist BC2, die Hub- und Übergabeeinheit kann jedoch auch auf dem FC2-Förderer verwendet werden.

Bestellbeispiel

ET2/B-B320-L320-BC2-MZ-S

Hub- und Übergabetyp: ET2/B	Werkstückträgerbreite: Bwt=320	Werkstückträgerlänge: Lwt=320	Angepasster Förderertyp: BC2
Motortyp: MZ	Zylinder-Marke: S	Sonderanforderungen: Keine	

ET2/C Hub- und Übergabeeinheit



Innenmotor

Außenmotor

Lieferhinweise

Lieferumfang:

Hub- und Übergabeeinheit

Bürstenloser Motor (inklusive I/O-Typ)

Schutzgehäuse

Drosselventil ($\phi 6$)

Magnetschalter: Zweidraht-Ausführung

(Keine Unterscheidung zwischen PNP und NPN erforderlich)

*Hinweis: Die Magnetschalter werden mit einem 500 mm langen Kabel ohne Verbinder geliefert.

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

Stoppblock

Schwinge-

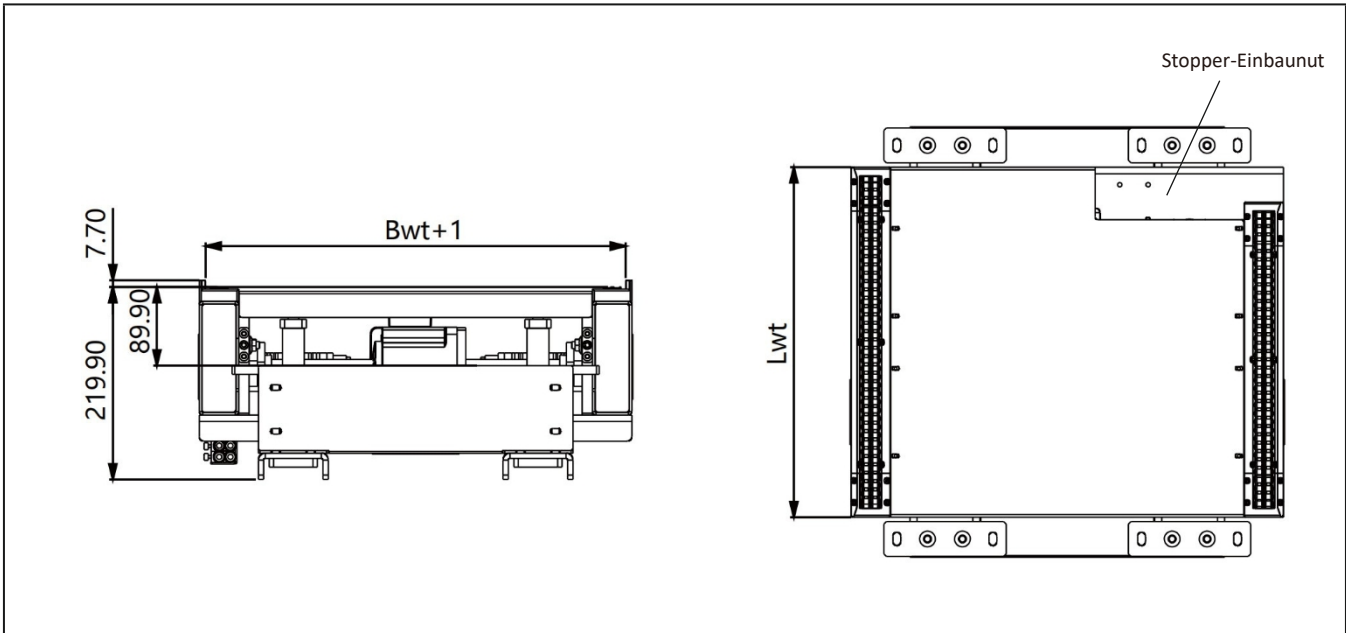
Dämpfer

Gedämpfter Stopper

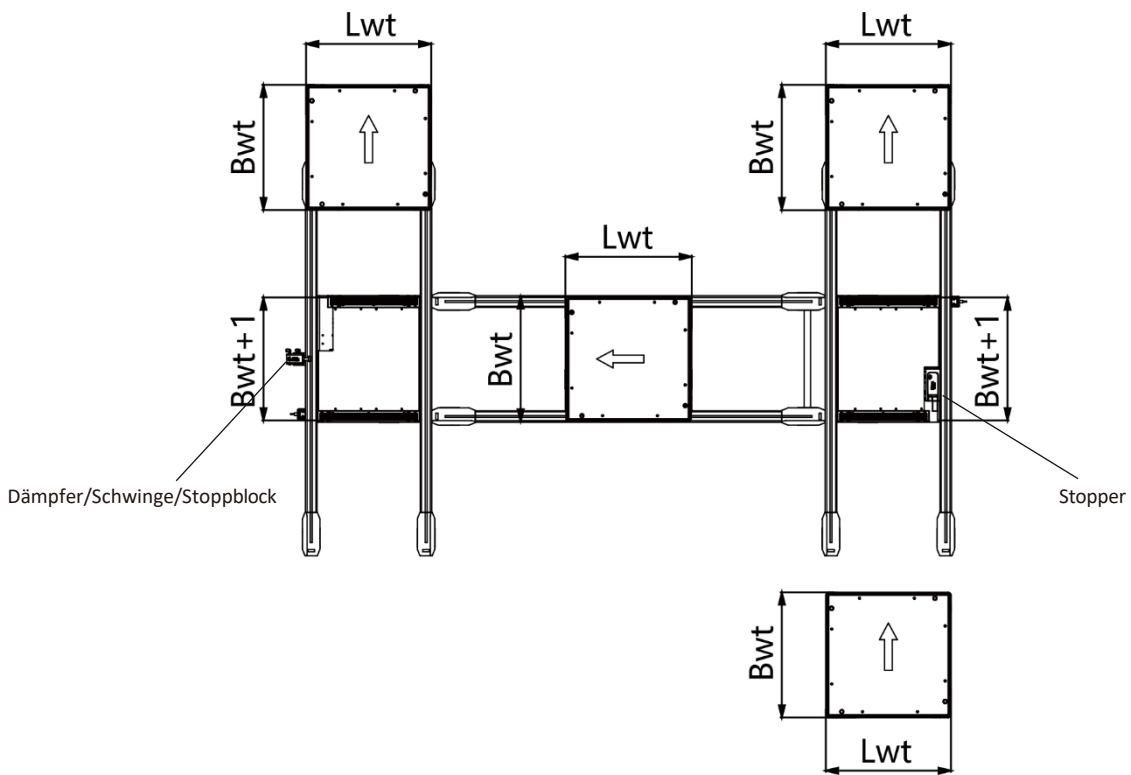
2/5-Wege-Magnetventil elektronisch gesteuert

- ▶ Reversierbetrieb möglich
- ▶ Kompakte und modulare Bauweise
- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2
- ▶ Geeignet für Werkstückträger mit einer Trägerlänge Lwt von mindestens 240 mm.
- ▶ Die Hub- und Übergabeeinheit ET2/C kann die Palette nicht arretieren; sie muss mit einem Stopper verwendet werden.

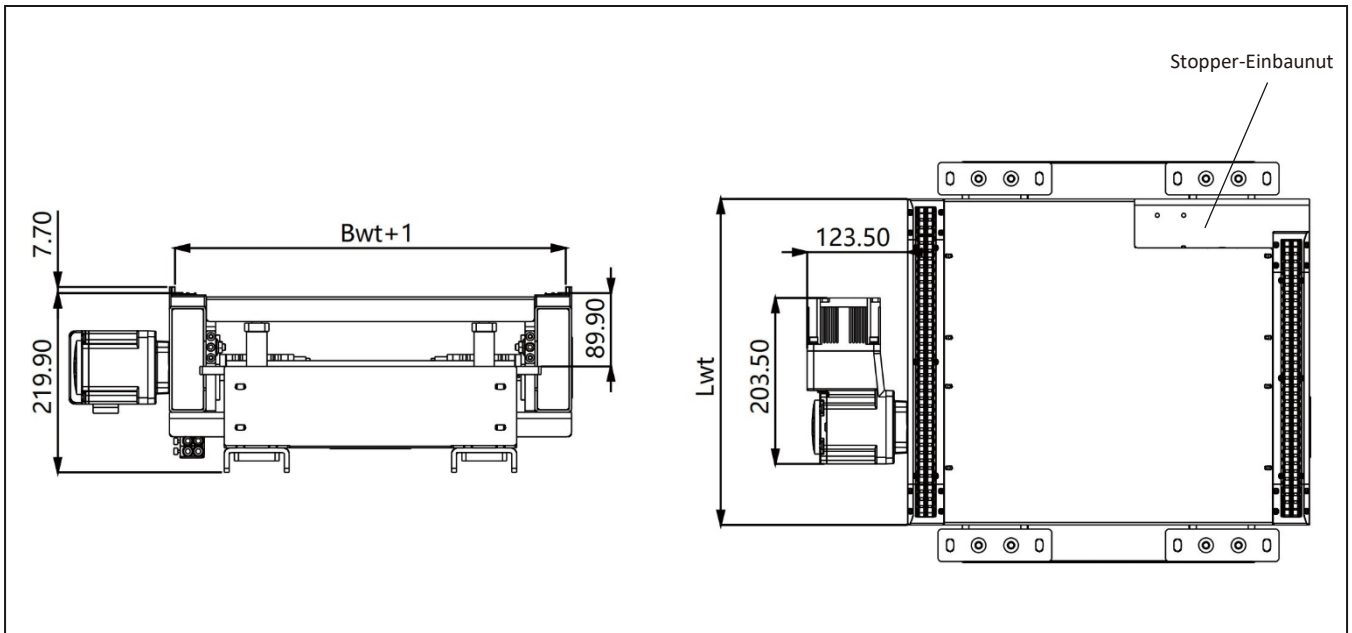
ET2/C (Innenmotor) – Abmessungen



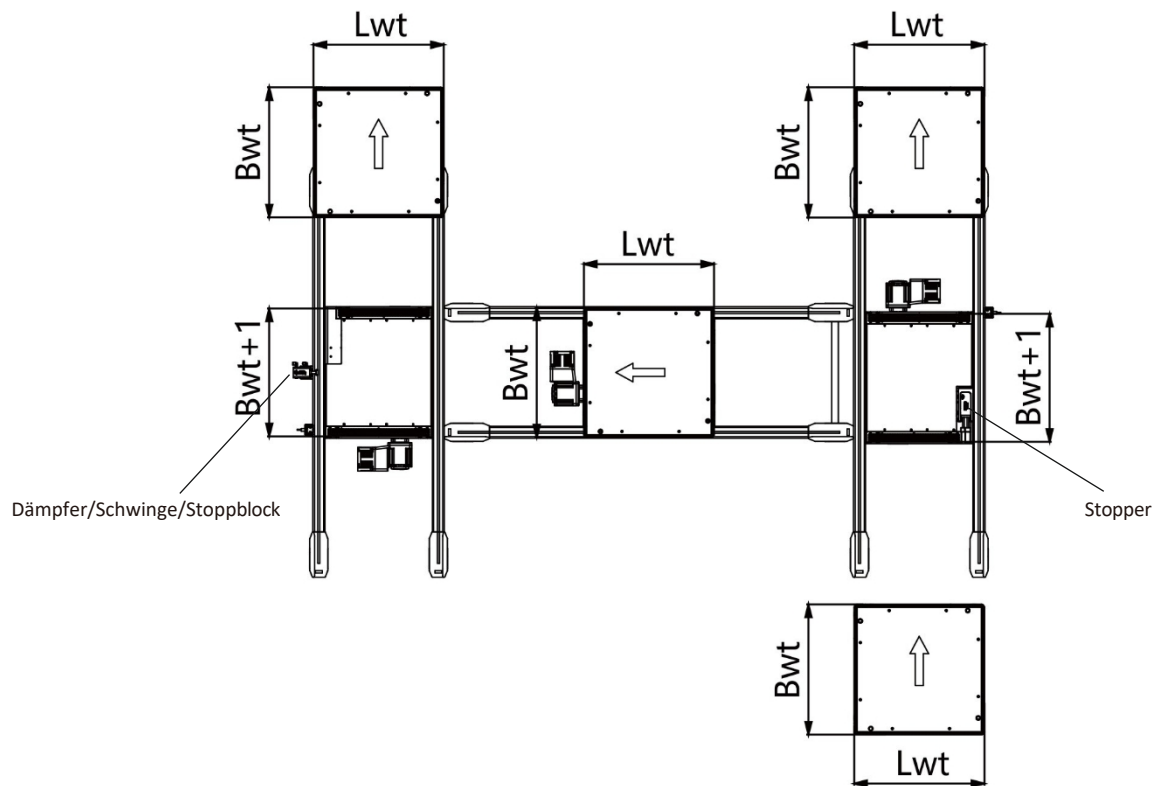
Anwendungsfall



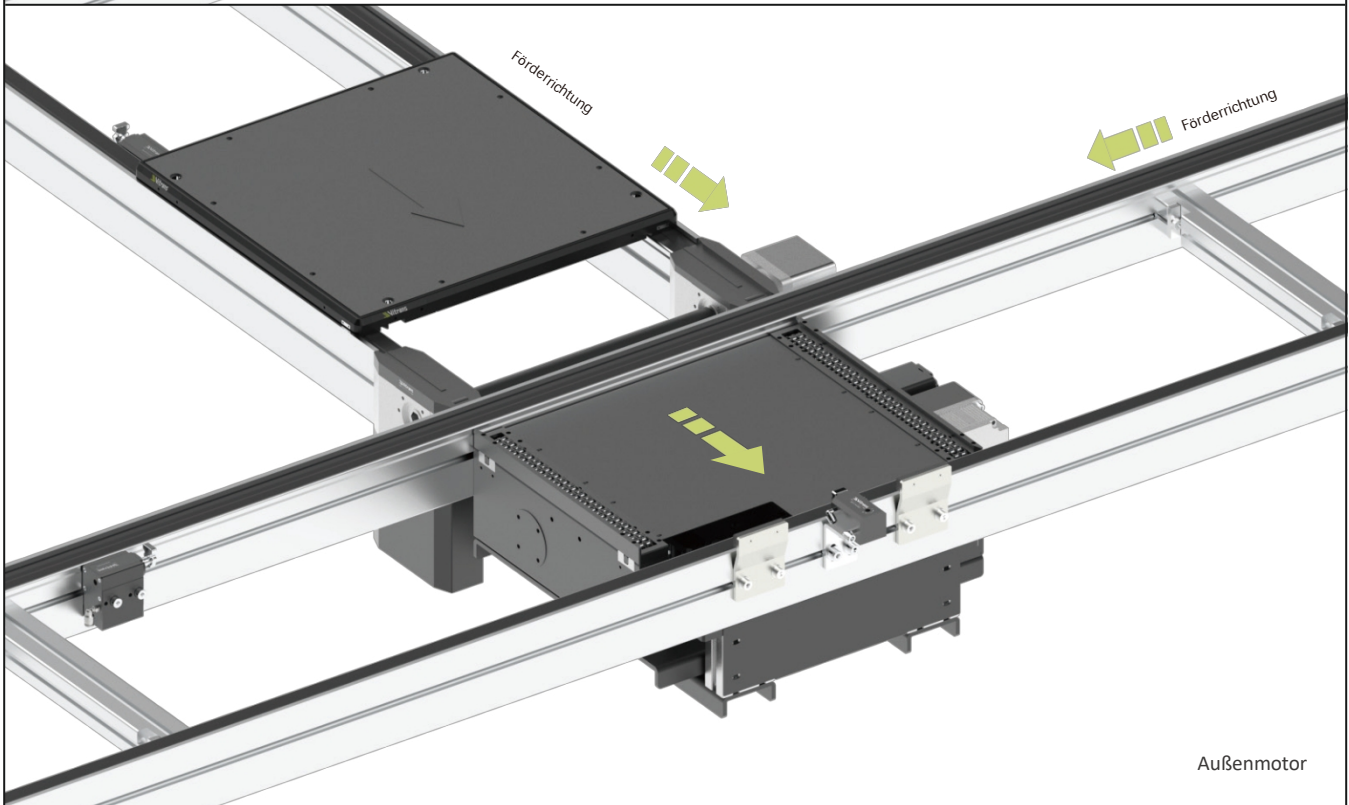
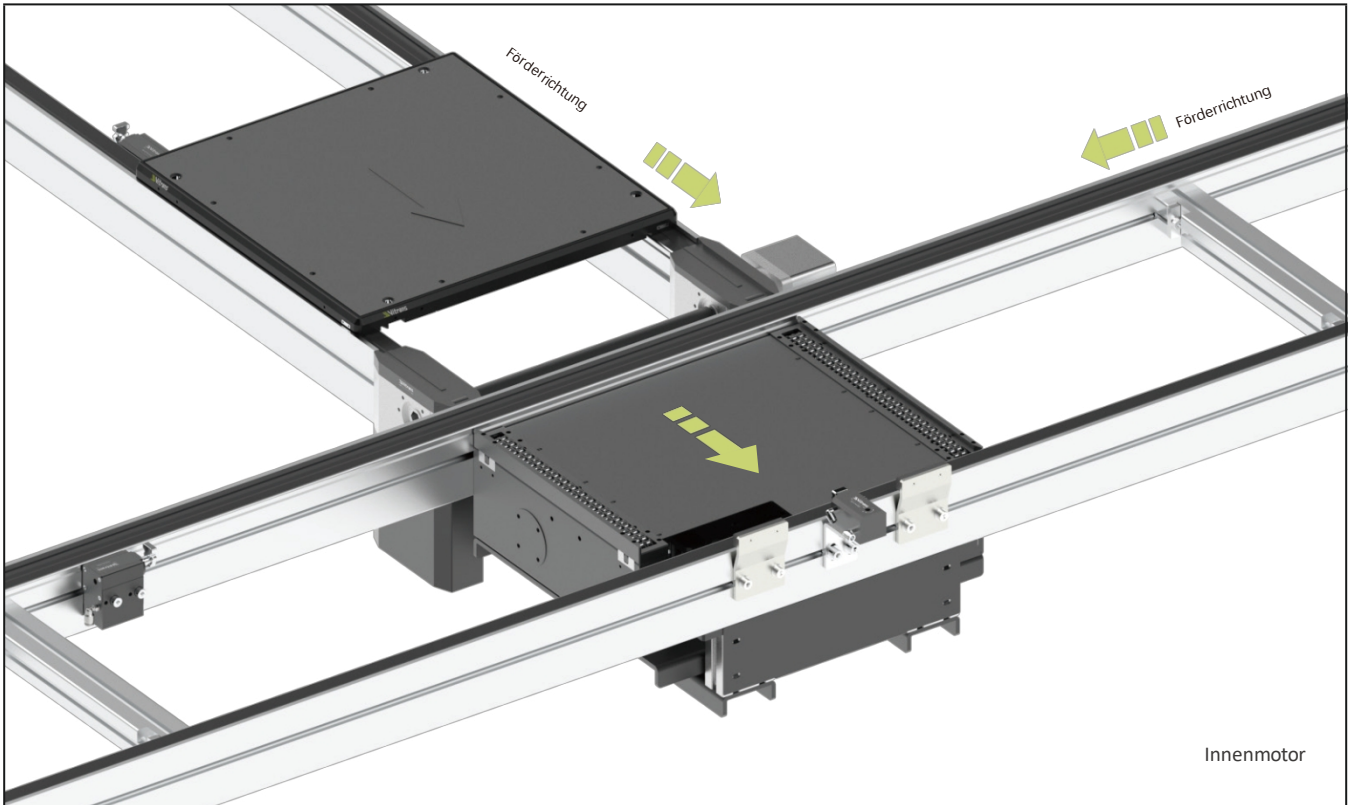
ET2/C (Außenmotor) – Abmessungen



Anwendungsfall



ET2/C – Anwendung



Technische Daten

Fördermedium*		Doppelkette
Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	320, 400, 480, 560, 640, 700, 800, 1040, 1200
Werkstückträgerlänge (mm)*	Lwt	320, 400, 480, 560, 640, 700, 800, 1040, 1200
Kombinationsmöglichkeiten (mm)	Bwt x Lwt	320 x 320, 400, 480, 560, 640
		400 x 320, 400, 480, 560, 640, 720, 800
		480 x 320, 400, 480, 560, 640, 720, 800
		480 x 320, 400, 480, 560, 640, 720, 800
		560 x 320, 400, 480, 560, 640, 720, 800
		640 x 320, 400, 480, 560, 640, 720, 800
		720 x 400, 480, 560, 640, 720, 800
		800 x 400, 480, 560, 640, 720, 800
Hubzylinderbohrungsdurchmesser (mm)*		63
Maximallast*		120 kg
Motortyp*		Bürstenloser Motor (einschließlich I/O-Typ)
Motoranbauposition*		R (extern), M (intern)
Arbeitsspannung*	U	220 V AC (Einphasen)
Arbeitsfrequenz*	f	50 Hz
Motoranschluss*	AT	Klemmenkasten
Maximal zulässige Flächenlast*		2 kg/cm
Hubhöhe*		10 mm

Hinweis 1: Der Motor kann nur extern montiert werden, wenn die Werkstückträgerbreite Bwt ≤ 400 mm beträgt.

Hinweis 2: Die Hub- und Übergabeeinheit ET2/C verwendet zwei Zylinder zum Heben. Wenn die Werkstückträgergröße (Bwt oder Lwt) über 800 mm liegt, sollten vier Zylinder verwendet werden.

Bestellinformationen

ET2/C	Hub- und Übergabetyp: ET2/C
B <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerbreite: 320 / 400 / 480 / 560 / 640 / 700 / 800 / 1040 / 1200
L <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerlänge: 320 / 400 / 480 / 560 / 640 / 700 / 800 / 1040 / 1200
<input type="checkbox"/>	Angepasster Förderertyp: AC2
<input type="checkbox"/>	Motortyp: TBWS012SV22 (Standardmarke)
<input type="checkbox"/>	Motoranbauposition: R (außen), M (innen)
<input type="checkbox"/>	Zylinder-Marke: S
SP	Sonderanforderungen: a. Arbeitsspannung b. Arbeitsfrequenz c. Kundenspezifische Last d. Motoranschluss

Bestellbeispiel

ET2/C-B480-L480-AC2-TBWS012SV22-R-S

Hub- und Übergabetyp: ET2/C

Werkstückträgerbreite: Bwt=480

Werkstückträgerlänge: Lwt=480

Angepasster Förderertyp: AC2

Motortyp: TBWS012SV22

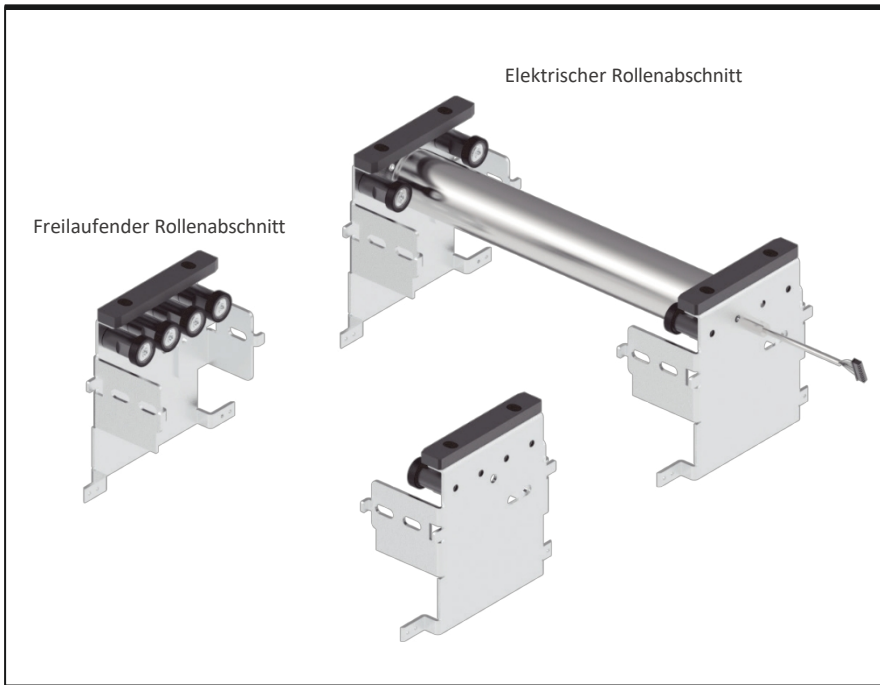
Motoranbauposition: R (außen)

Zylinder-Marke: S

Sonderanforderungen: Keine

EG Rollenabschnitt

Der Rollenabschnitt dient zur Aufnahme und zum Transport von Werkstückträgern zwischen zwei Längsförderern mit Hub- und Übergabeeinheiten.



Lieferhinweise

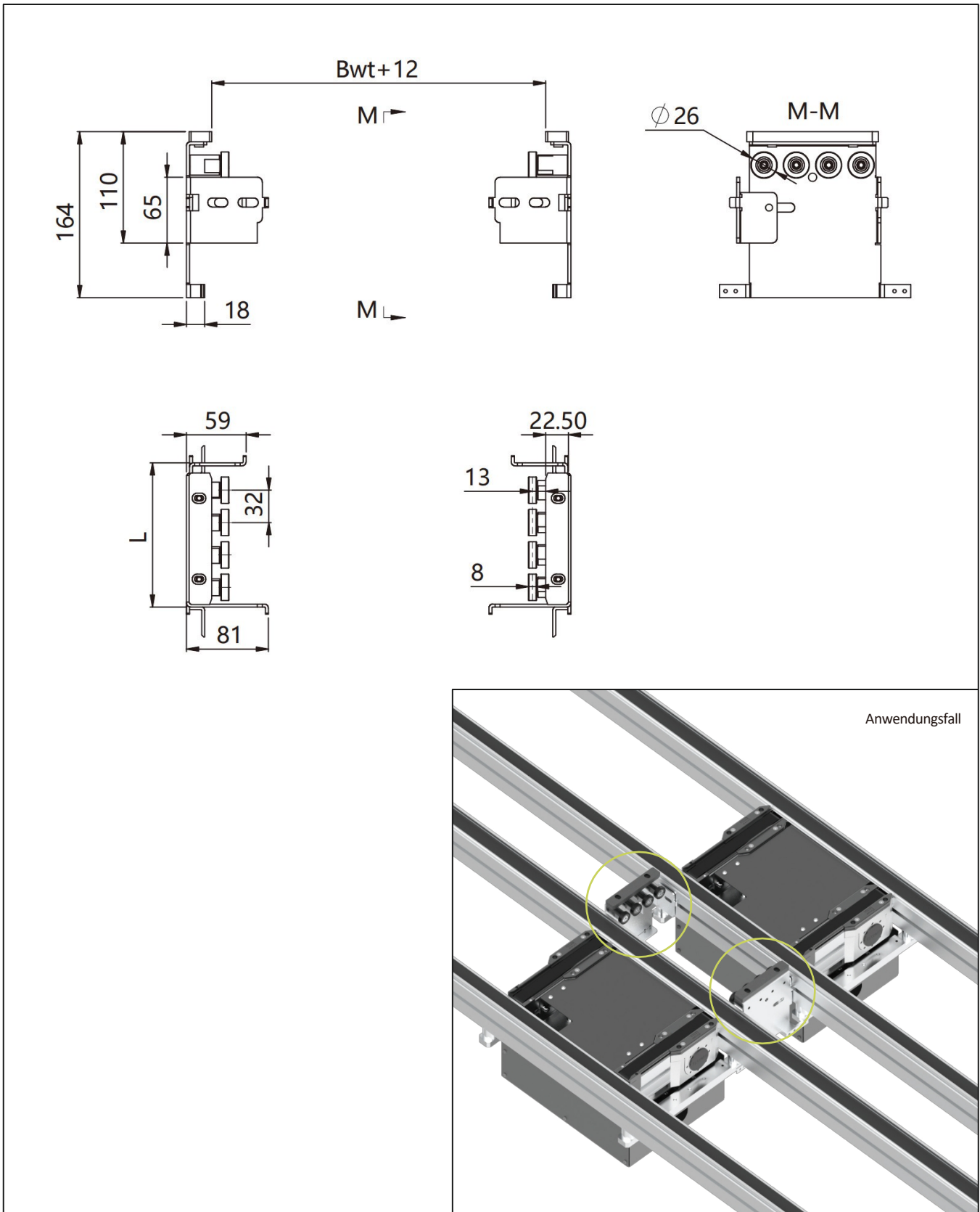
Lieferumfang:
Rollenabschnitt-
Montageset

Zustand bei Lieferung:
Komplett montiert

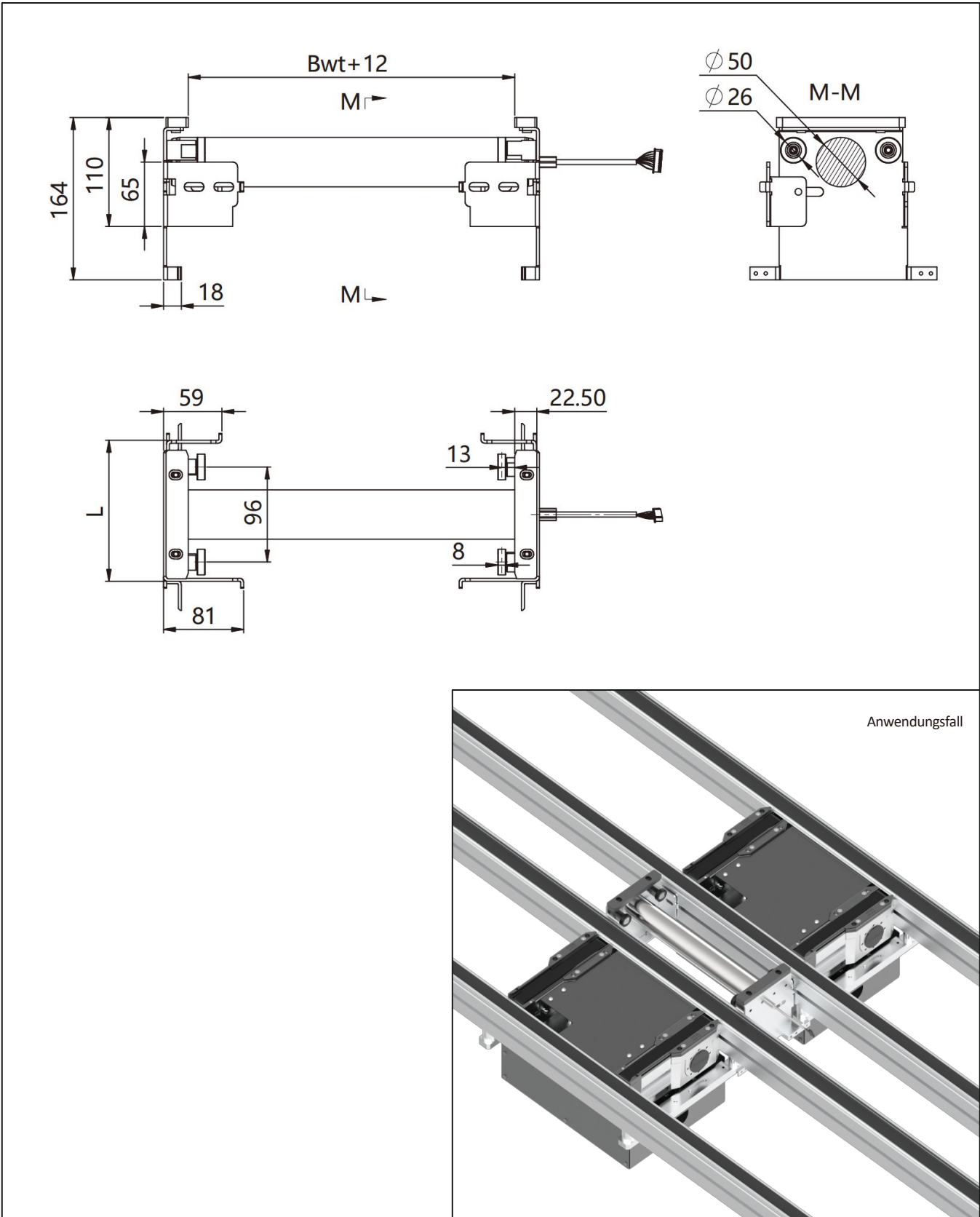
- ▶ Reversierbetrieb möglich
- ▶ Geeignet für Werkstückträger der Typen WA2 und WE2
- ▶ Optionen für die Länge des freilaufenden Rollenabschnitts: 45 mm, 90 mm, 135 mm oder andere kundenspezifische Längen
- ▶ Länge des elektrischen Rollenabschnitts: kundenspezifisch
- ▶ Solange die Förderstrecke weniger als 1/3 der Werkstückträgerlänge beträgt, kann ein freilaufender Rollenabschnitt verwendet werden. Andernfalls sollte ein elektrischer Rollenabschnitt verwendet werden.

Hinweis: Im elektrischen Rollenabschnitt ist eine PNP-Ansteuerungskarte enthalten.

Freilaufender Rollenabschnitt – Abmessungen



Elektrischer Rollenabschnitt – Abmessungen



Technische Daten

Fördermedium*		Rolle
Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640, 800, 1040, 1200
Werkstückträgerlänge (mm)*	Lwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640, 800, 1040, 1200
Maximale zulässige Last*		30 kg
Geschwindigkeit*		Einstellbereich 3–20 m/min (elektrischer Rollenabschnitt)
Arbeitsspannung*	U	24 VDC, 48 VDC (elektrischer Rollenabschnitt)

Hinweis: Für den Einsatz des elektrischen Rollenabschnitts sollte die Förderstrecke L mehr als 60 mm betragen. Außerdem sollte die Werkstückträgerbreite Bwt nicht weniger als 240 mm betragen.

Bestellinformationen

EG	Rollenabschnitt: EG	
B <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerbreite: 160 / 240 / 320 / 400 / 480 / 560 / 640 / 800 / 1040 / 1200	
L <input type="checkbox"/>	Förderstrecke: 45 / 90 / 135 / kundenspezifisch	
<input type="checkbox"/>	Typ: N (Freilaufrolle) / DM (elektrische Rolle)	
SP	Sonderanforderungen: a. Fördermedium	b. Kundenspezifische Belastung

Bestellbeispiel

EG-B240-L90-N

Rollenabschnitt: EG Werkstückträgerbreite: Bwt=240 Förd erstrecke: L=90 Typ: N Sonderanforderungen: Keine

06

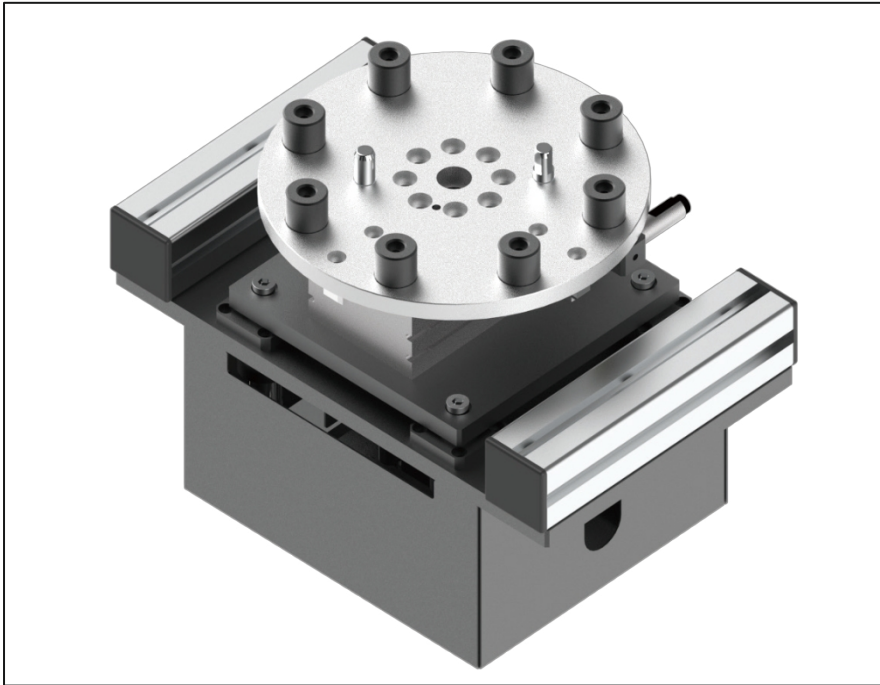
Hub- und Dreheinheit

Die Hub- und Dreheinheit dreht die Werkstückträger in die gewünschte Ausrichtung.

PR--Hub- und Dreheinheit

PR-L--Hub- und Dreheinheit

PR Hub- und Dreheinheit



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Hub- und Dreheinheit

Schutzgehäuse

Montageset

Drosselventil ($\phi 6$)

Magnetschalter: Zweidraht-Ausführung

(Keine Unterscheidung zwischen PNP und NPN erforderlich)

*Hinweis: Die Magnetschalter werden mit einem 500 mm langen Kabel ohne Verbinder geliefert.

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

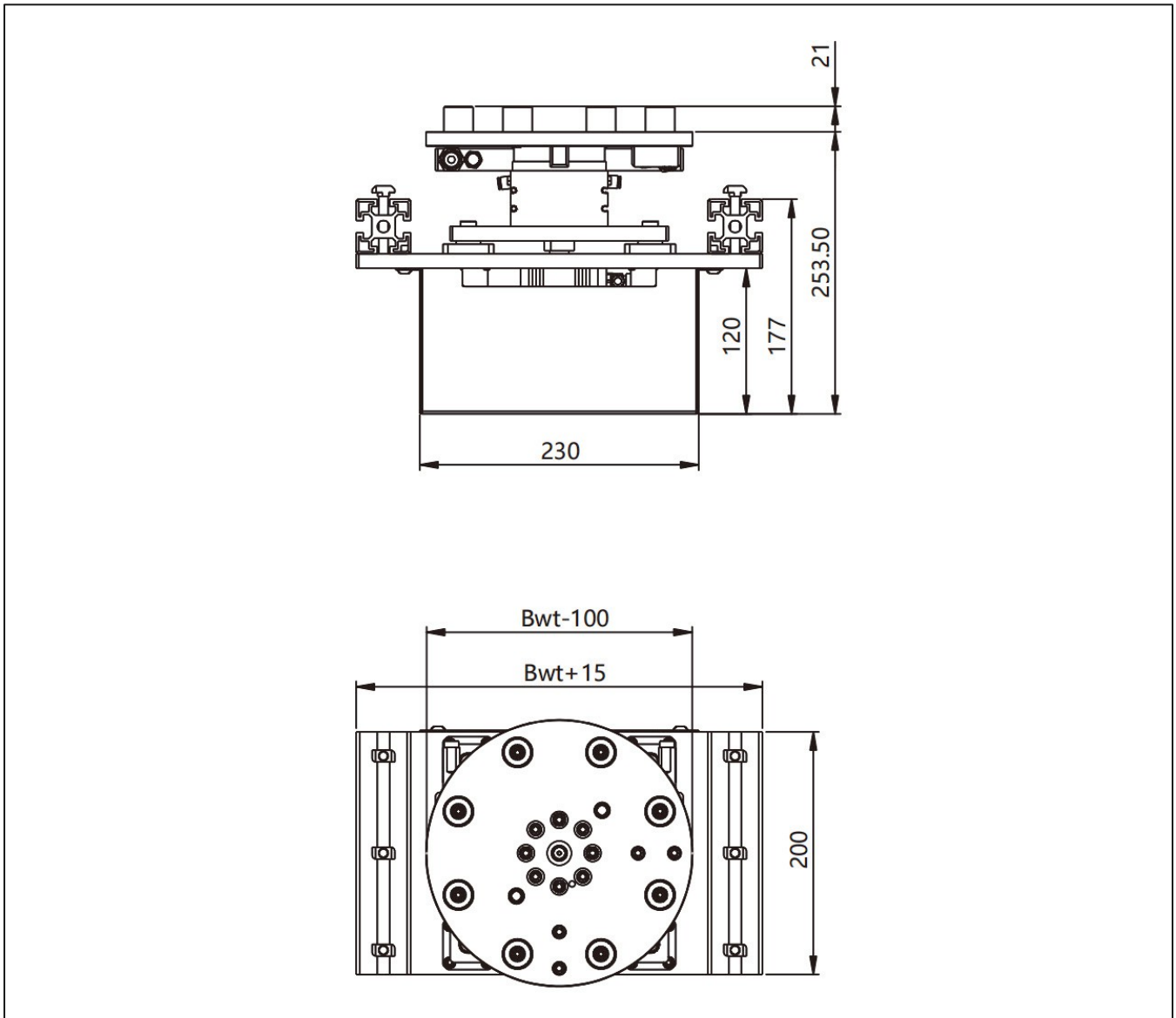
Empfohlenes Zubehör:

Stopper

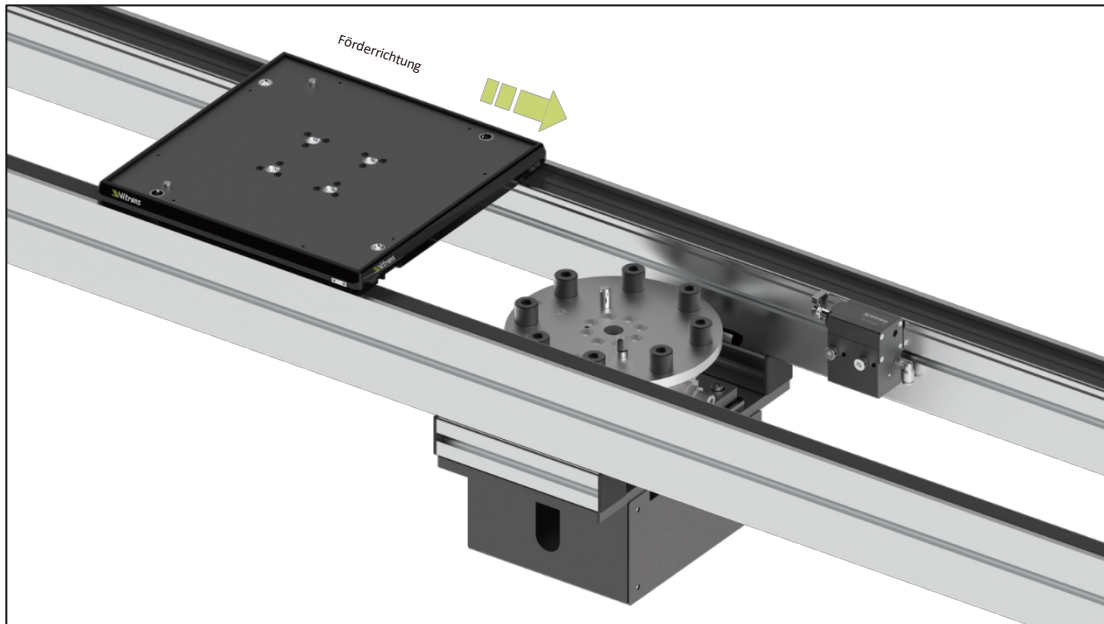
2/5-Wege-Magnetventil elektronisch gesteuert

- ▶ Für Werkstückträger, die um 90° oder 180° gedreht werden
- ▶ Geeignet für Anwendungen, bei denen eine Werkstückträgerorientierung erforderlich ist
- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2 mit den Maßen 640 mm × 640 mm oder kleiner
- ▶ Hubhöhe (über dem Fördermedium): 25 mm
- ▶ Zusätzliche Buchsen (4 Stück) müssen an dem Werkstückträger angebracht werden, um die Passung mit der Hub- und Dreheinheit zu gewährleisten.
- ▶ Pneumatischer Mechanismus
- ▶ Kundenspezifische Anpassung

PR – Abmessungen



PR – Anwendung



Der Werkstückträger auf dem Bild ist mit 4 zusätzlichen Buchsen ausgestattet.

Technische Daten

Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 640
Werkstückträgerlänge (mm)*	Lwt	160, 240, 320, 400, 480, 640
Kombinationsmöglichkeiten (mm)	B x L	160 x 160, 240, 320
		240 x 160, 240, 320, 400, 480
		320 x 160, 240, 320, 400, 480, 560
		400 x 240, 320, 400, 480, 560, 640
		480 x 320, 400, 480, 560, 640
		560 x 320, 400, 480, 560, 640
		640 x 640, 400, 480, 560, 640
Maximallast (kg)*		30
Hubzylinderbohrungsdurchmesser (mm)*		40 50
Drehzylinderbohrungsdurchmesser (mm)*		50
Angepasster Förderertyp*		BC2/AC2/PC2
Drehwinkel*		90°, 180°

Anmerkung 1: Bei einer Werkstückträgergröße Bwt von 160 mm oder einer Lwt von weniger als 240 mm beträgt der Hubzylinderbohrungsdurchmesser 40 mm. Bei einer Werkstückträgerlänge Lwt von mehr als 240 mm beträgt der Durchmesser des Hubzylinders 50 mm.

Hinweis 2: Bei einem angepassten Förderertyp BC2 kann die Hub- und Dreheinheit auch auf einem FC2-Förderer verwendet werden.

Bestellinformationen

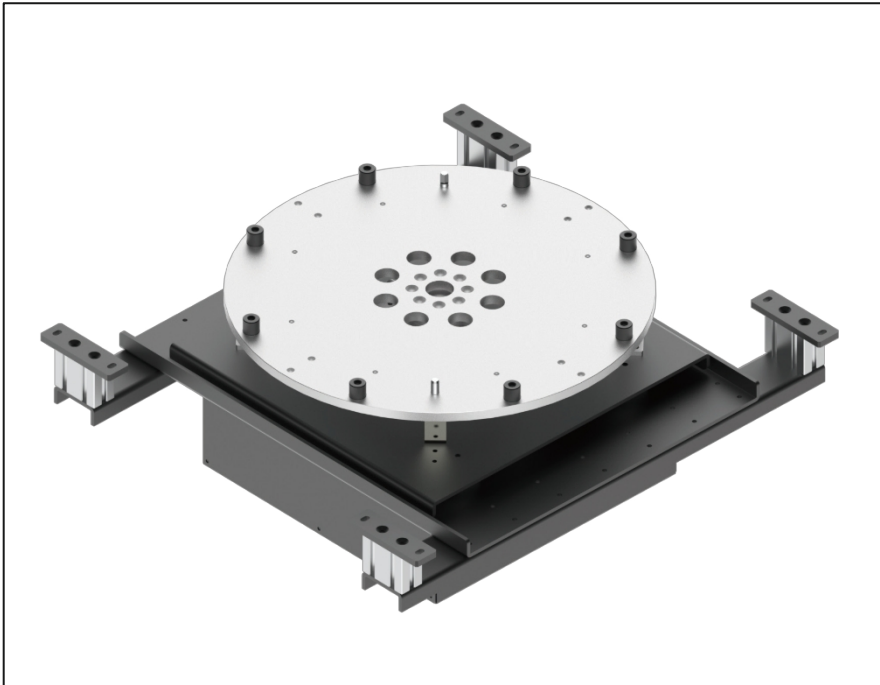
PR	Hub- und Dreheinheit: PR
B <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerbreite: 160 / 240 / 320 / 400 / 480 / 640
L <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerlänge: 160 / 240 / 320 / 400 / 480 / 640
<input type="checkbox"/>	Drehwinkel: 90° / 180°
<input type="checkbox"/>	Angepasster Förderertyp: BC2 / PC2 / AC2
<input type="checkbox"/>	Zylinder-Marke: S
SP	Sonderanforderungen: a. Kundenspezifische Belastung b. Kundenspezifischer Drehwinkel

Hinweis: Obwohl der angepasste Förderertyp BC2 ist, kann die Hub- und Dreheinheit auch am FC2-Förderer verwendet werden.

Bestellbeispiel

PR-B320-L320-90-BC2-S			
Hub- und Dreheinheit: PR	Werkstückträgerbreite: Bwt=320	Werkstückträgerlänge: Lwt=320	Drehwinkel: 90°
Angepasster Förderertyp: BC2	Zylinder-Marke: S	Sonderanforderungen: Keine	

PR-L Hub- und Dreheinheit



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Hub- und Dreheinheit

Schutzgehäuse

Montageset

Drosselventil ($\phi 6$)

Magnetschalter: Zweidraht-Ausführung

(Keine Unterscheidung zwischen PNP und NPN erforderlich)

*Hinweis: Die Magnetschalter werden mit einem 500 mm langen Kabel ohne Verbinder geliefert.

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

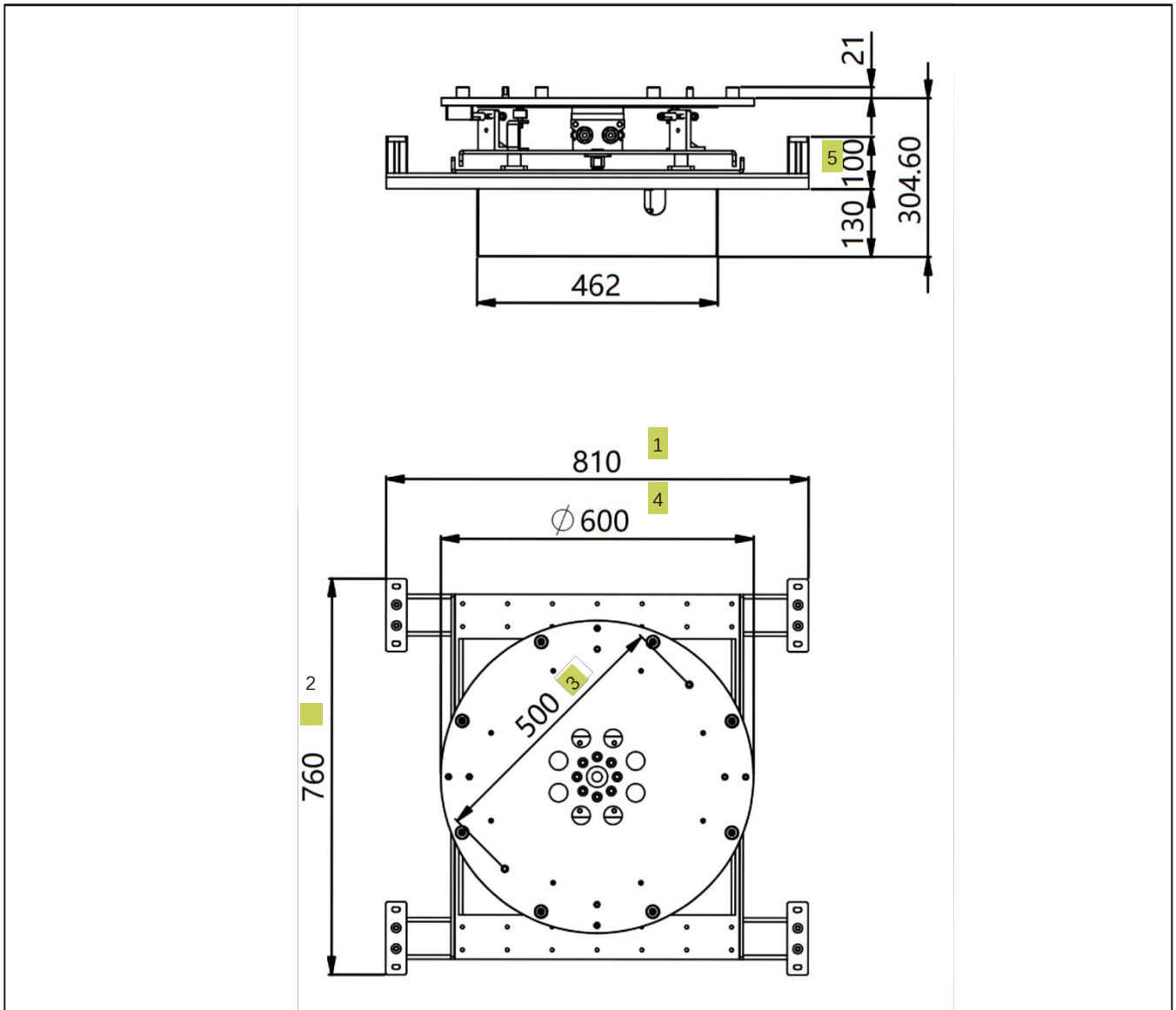
Empfohlenes Zubehör:

Stopper

2/5-Wege-Magnetventil elektronisch gesteuert mit doppelter Steuerung

- ▶ Für die Drehung von Werkstückträgern um 90° oder 180°
- ▶ Geeignet für Anwendungen, bei denen eine Werkstückträgerorientierung erforderlich ist
- ▶ Geeignet für Werkstückträger der Größen WA2 und WE2 über 640 mm × 640 mm
- ▶ Hubhöhe (über dem Fördermedium): 25 mm
- ▶ Zusätzliche Buchsen (4 Stück) müssen an dem Werkstückträger angebracht werden, um die Anpassung an die Hub- und Dreheinheit zu gewährleisten.
- ▶ Kundenspezifische Anpassung

PR-L – Abmessungen

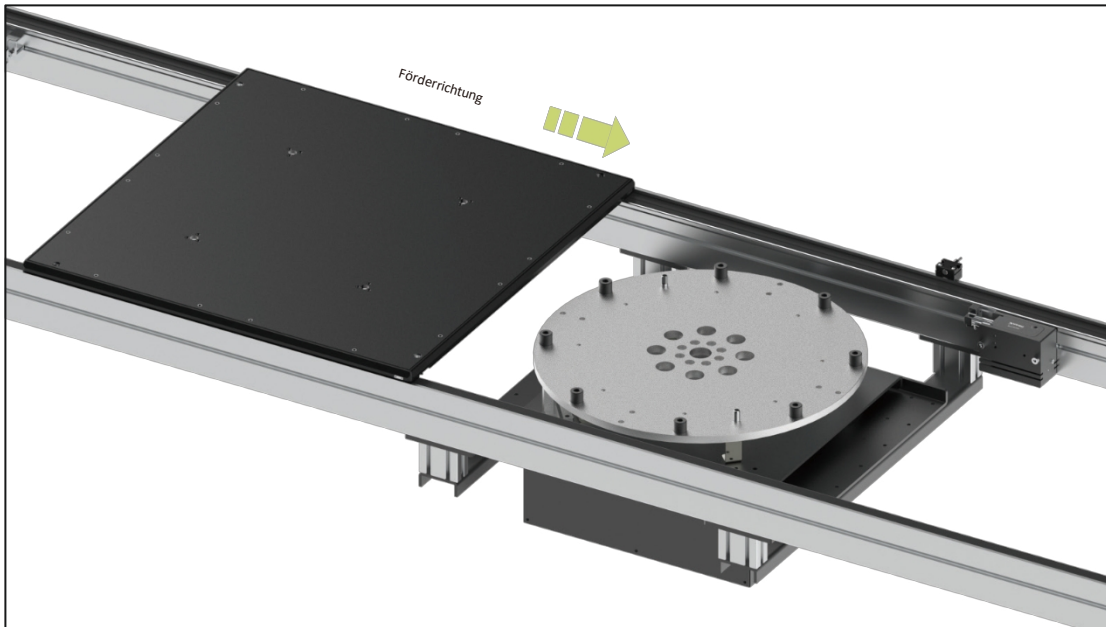


5) Die Abmessungen variieren je nach Förderertyp.

Kombinationsmöglichkeiten (mm)	Abmessungen			
	1	2	3	4
B640 × (L640–1200)	650	660	400	500
B720 × (L640–1200)	730	660	400	500
B800 × (L640–1200)	810	760	500	600
B1040 × (L720–1200)	1050	860	600	700
B1200 × (L800–1200)	1210	960	700	800

Hinweis: Die Abmessungen 1, 2, 3 und 4 ändern sich je nach Kombinationsmöglichkeit.

PR-L – Anwendung



Der Werkstückträger auf dem Bild ist mit 4 zusätzlichen Buchsen ausgestattet.

Technische Daten

Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	640, 720, 800, 1040, 1200
Werkstückträgerlänge (mm)*	Lwt	640, 720, 800, 1040, 1200
Kombinationsmöglichkeiten (mm)	B x L	640 x 640, 720, 800, 1040, 1200
		720 x 640, 720, 800, 1040, 1200
		800 x 640, 720, 800, 1040, 1200
		1040 x 720, 800, 1040, 1200
		1200 x 800, 1040, 1200
Maximallast (kg)*		50
Hubzylinderbohrungsdurchmesser (mm)*		63
Drehzylinderbohrungsdurchmesser (mm)*		100
Angepasster Förderertyp*		BC2/AC2/PC2
Drehwinkel*		90°, 180°

Hinweis: Der angepasste Förderertyp ist zwar BC2, die Hub- und Dreheinheit kann jedoch auch am FC2-Förderer verwendet werden.

Bestellinformationen

PR-L	Hub- und Dreheinheit: PR-L
B <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerbreite: 640 / 720 / 800 / 1040 / 1200
L <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerlänge: 640 / 720 / 800 / 1040 / 1200
<input type="checkbox"/>	Drehwinkel: 90° / 180°
<input type="checkbox"/>	Angepasster Förderertyp: BC2 / PC2 / AC2
<input type="checkbox"/>	Zylinder-Marke: S
SP	Sonderanforderungen: a. Kundenspezifische Last b. Kundenspezifischer Drehwinkel

Hinweis: Der angepasste Förderertyp ist zwar BC2, die Hub- und Dreheinheit kann jedoch auch am FC2-Förderer verwendet werden.

Bestellbeispiel

PR-L-B800-L800-90-BC2-S

Hub- und Dreheinheit: PR-L	Werkstückträgerbreite: Bwt=800	Werkstückträgerlänge: Lwt=800	Drehwinkel: 90°
Angepasster Förderertyp: BC2	Zylinder-Marke: S	Sonderanforderungen: Keine	

07

Kurveneinheit

Die Kurveneinheit dient dazu, die Ausrichtung des Werkstückträgers zu ändern und die Ausrichtung des Werkstücks zu beibehalten.

Kurveneinheit KV/90

Verwenden Sie einen Rundriemen, um den Werkstückträger zu transportieren und um 90° zu drehen.

Kurveneinheit KV/180

Verwenden Sie einen Rundriemen, um den Werkstückträger zu transportieren und um 180° zu drehen.

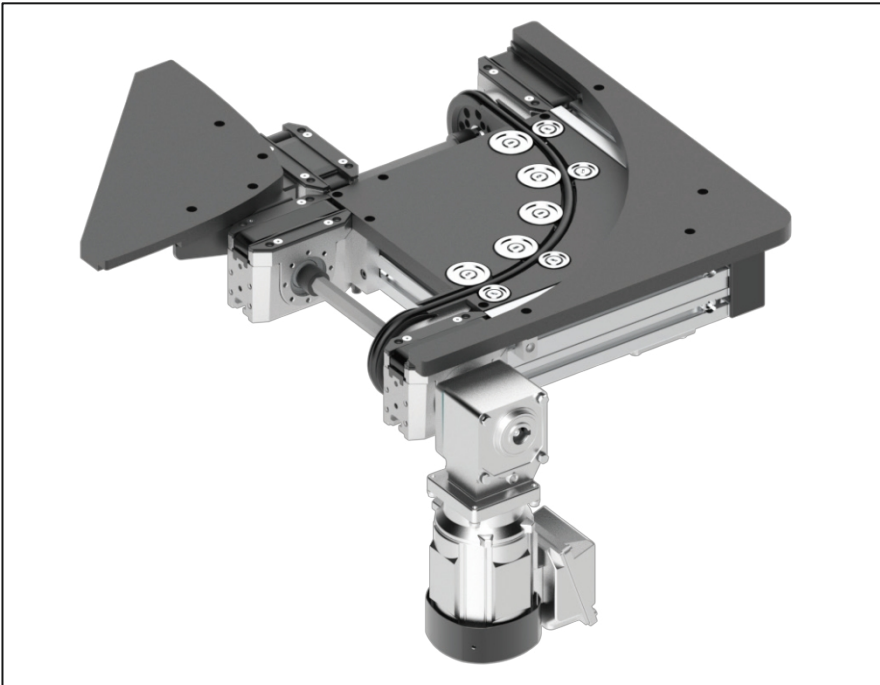
CV/90 Kurveneinheit

Verwenden Sie ein Plattenkettenband, um den Werkstückträger zu transportieren und um 90° zu drehen.

CV/180 Kurveneinheit

Verwenden Sie ein Plattenkettenband, um den Werkstückträger zu transportieren und um 180° zu drehen.

KV/90 Kurveneinheit



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Kurveneinheit
Motor (mit Klemmenkasten)

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

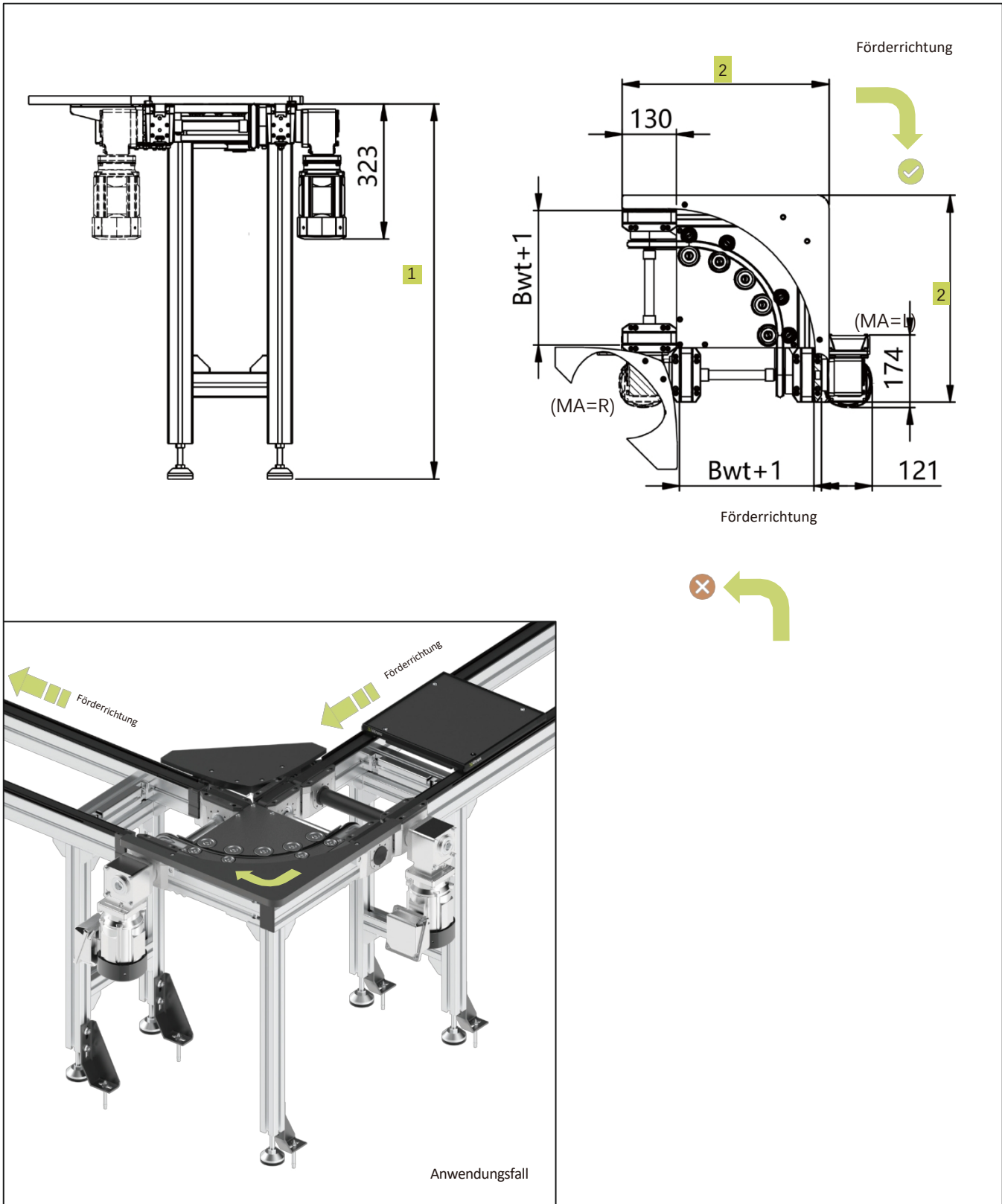
Empfohlenes Zubehör:

Kurvenstütze (mit Fundamentwinkel und
Schrauben) Anschluss-Set

- ▶ Beibehaltung der Ausrichtung des Werkstücks während des Transports
- ▶ Fördermedium: Rundriemen + Zahnriemen
- ▶ Der Motor ist an der Ausgangsseite der Kurveneinheit installiert
- ▶ Maximallast: 20 kg
- ▶ ESD-konform
- ▶ Kundenspezifische Anpassung
- ▶ Stauung nicht zulässig
- ▶ Reversierbetrieb nicht zulässig

Hinweis: Das Führungsprofil des an die KV-Kurveneinheit angeschlossenen Förderers muss teilweise abgeschnitten und abgeschrägt werden, um ein Verkleben des Werkstückträgers zu vermeiden.

KV/90 – Abmessungen



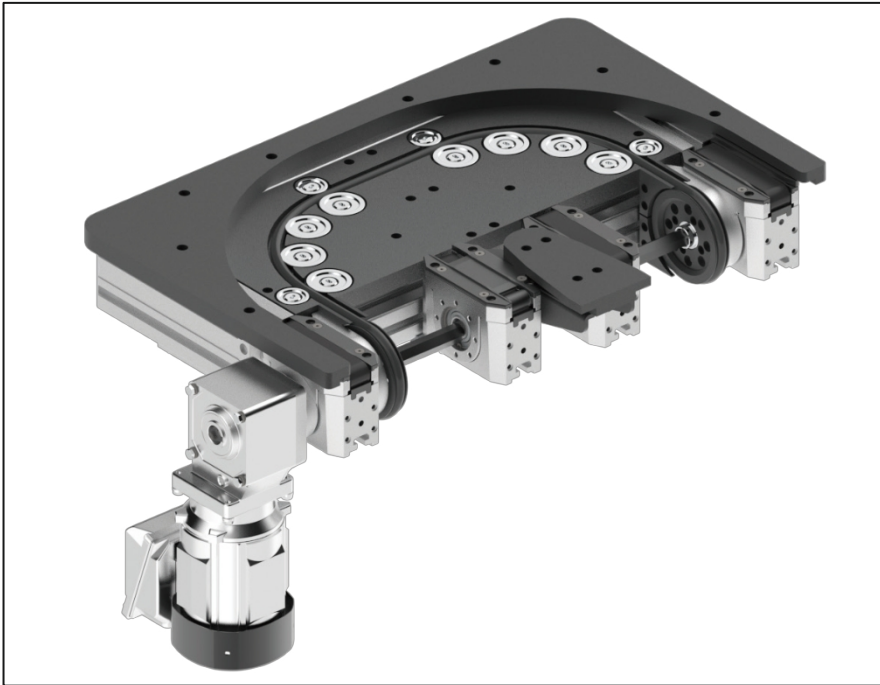
- 1) Kundenspezifisch 2) Anpassung an die Werkstückträgergröße

Technische Daten

Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400
Werkstückträgerlänge (mm)*	Lwt	160, 240, 320, 400
Kombinationsmöglichkeiten (mm)	B x L	160 x 160, 240
		240 x 160, 240, 320
		320 x 240, 320, 400
		400 x 320, 400
Maximallast (kg)*		20
Maximale zulässige Flächenlast (kg/cm)*		1
Nenngeschwindigkeit (m/min)*	V	0, 6, 9, 12, 15, 18
Motortyp*		Dreiphasenmotor
Motoranbauposition*	MA	L (links), R (rechts)
Förderrichtung*		C0 (im Uhrzeigersinn) / CL (gegen den Uhrzeigersinn)
Arbeitsspannung*	U	220/380 AC
Arbeitsfrequenz*	f	50 Hz
Motoranschluss*	AT	Klemmenkasten

Werkstückträgerbreite	Kundenspezifische Anpassung.
Werkstückträgerlänge	Kundenspezifische Anpassung.
Nenngeschwindigkeit	V=0 bedeutet: kein Motor. Kundenspezifische Anpassung anderer Drehzahlen.
Arbeitsspannung	Support passt andere Arbeitsspannungen kundenspezifisch an.
Arbeitsfrequenz	<p>a. Eine kundenspezifische Arbeitsfrequenz ist möglich.</p> <p>b. Zur Drehzahlregelung kann ein Frequenzumrichter verwendet werden.</p>
Motoranschluss	<p>Die Standardklemmenkastenrichtung ist in der Abbildung dargestellt.</p> <p>Bei anderen Anforderungen kontaktieren Sie uns bitte.</p>

KV/180 Kurveinheit



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Kurveinheit

Motor (mit Klemmenkasten)

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

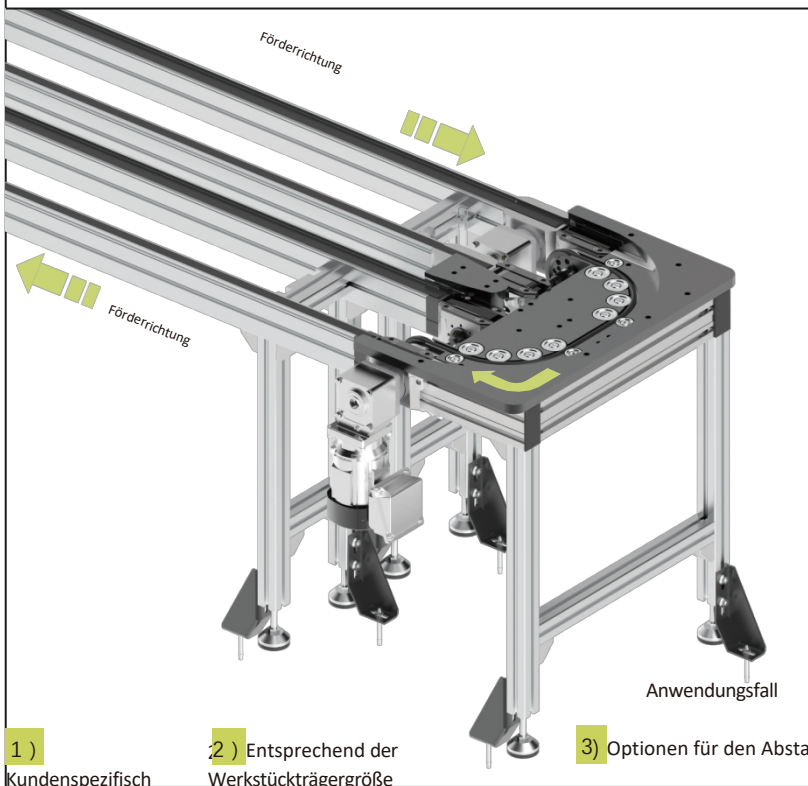
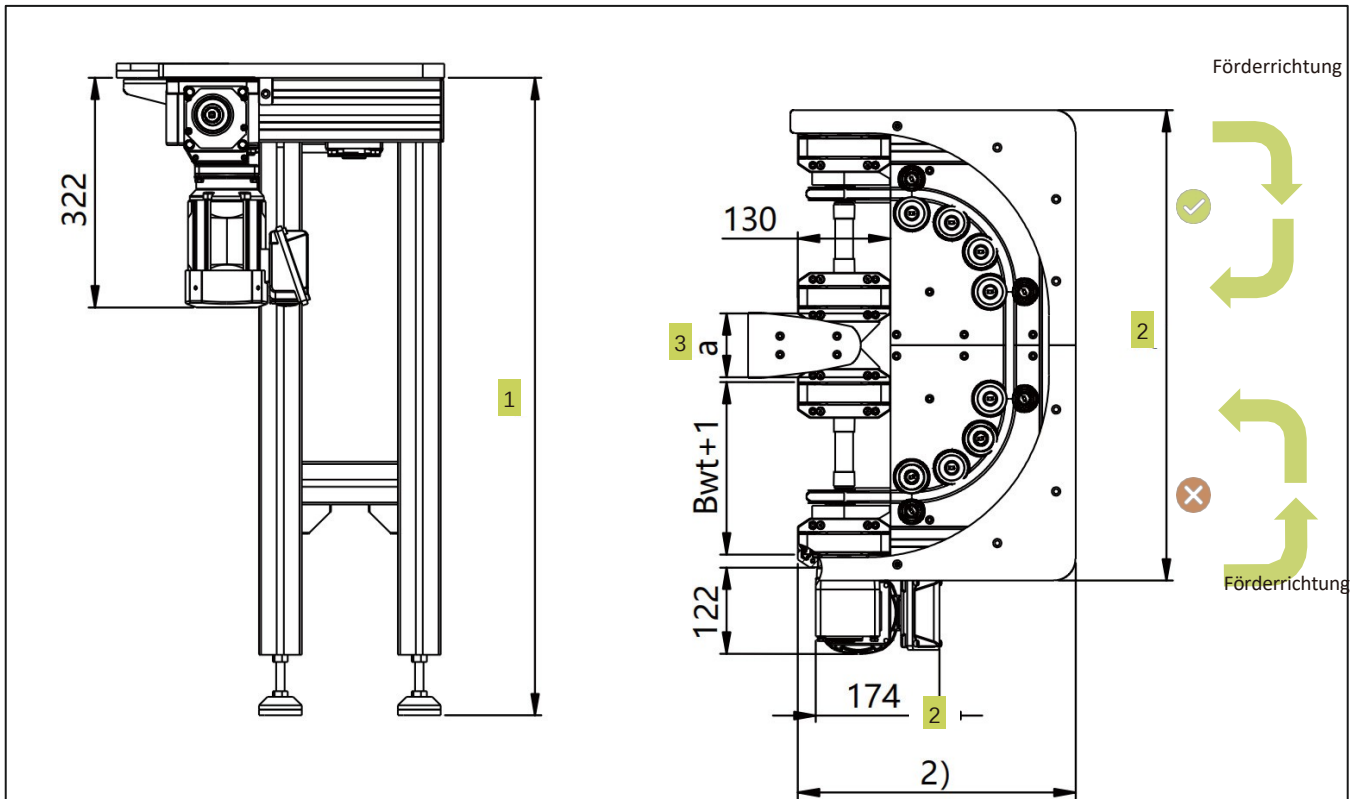
Kurvenstütze (mit Fundamentwinkel und

Schrauben) Anschluss-Set

- ▶ Beibehaltung der Ausrichtung des Werkstücks während des Transports
- ▶ Fördermedium: Rundriemen + Zahnriemen
- ▶ Der Motor ist an der Ausgangsseite der Kurveinheit installiert
- ▶ Maximallast: 20 kg
- ▶ ESD-konform
- ▶ Kundenspezifische Anpassung
- ▶ Stauung nicht zulässig
- ▶ Reversierbetrieb nicht zulässig

Hinweis: Das Führungsprofil des an die KV-Kurveinheit angeschlossenen Förderers muss teilweise abgeschnitten und abgeschrägt werden, um ein Verkleben des Werkstückträgers zu vermeiden.

KV/180 – Abmessungen



- 1) Kundenspezifisch
- 2) Entsprechend der Werkstückträgergröße
- 3) Optionen für den Abstand a: 90 mm/135 mm

Technische Daten

Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400
Werkstückträgerlänge (mm)*	Lwt	160, 240, 320, 400
Kombinationsmöglichkeiten (mm)	B x L x H	160 x 160, 240
		240 x 160, 240, 320
		320 x 240, 320, 400
		400 x 320, 400
Maximallast (kg)*		20
Maximale zulässige Flächenlast (kg/cm)*		1
Nenngeschwindigkeit (m/min)*	V	0, 6, 9, 12, 15, 18
Abstand der Förderer*	a	90, 135
Motortyp*		Dreiphasenmotor
Förderrichtung		C0 (im Uhrzeigersinn) / CL (gegen den Uhrzeigersinn)
Arbeitsspannung*	U	220/380 V AC
Arbeitsfrequenz*	f	50 Hz
Motoranschluss*	AT	Klemmenkasten

Werkstückträgerbreite	Kundenspezifische Anpassung.
Werkstückträgerlänge	Kundenspezifische Anpassung.
Nenngeschwindigkeit	V=0 bedeutet: kein Motor. Kundenspezifische Anpassung anderer Drehzahlen.
Arbeitsspannung	Support passt andere Arbeitsspannungen kundenspezifisch an.
Arbeitsfrequenz	<p>a. Eine kundenspezifische Arbeitsfrequenz ist möglich.</p> <p>b. Zur Drehzahlregelung kann ein Frequenzumrichter verwendet werden.</p>
Motoranschluss	<p>Die Standardklemmenkastenrichtung ist in der Abbildung dargestellt.</p> <p>Bei anderen Anforderungen kontaktieren Sie uns bitte.</p>

Bestellinformationen

KV	Kurveinheitstyp: KV / 90 KV / 180
B <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerbreite: 160 / 240 / 320 / 400 / kundenspezifisch
L <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerlänge: 160 / 240 / 320 / 400 / kundenspezifisch
V <input type="checkbox"/>	Nenngeschwindigkeit: 0 1) / 6 / 9 / 12 / 15 / 18 / kundenspezifisch
<input type="checkbox"/>	Förderrichtung: C0 (im Uhrzeigersinn) / CL (gegen den Uhrzeigersinn)
<input type="checkbox"/>	Motoranbauposition: L (links), R (rechts) Hinweis: Nur für Kurveinheit KV90
A <input type="checkbox"/>	Motoranbauwinkel: 0 / 90 / 180 / 270
<input type="checkbox"/>	Motortyp: ZY02 (Standardmarke)
SP	Sonderanforderungen: a. Arbeitsspannung b. Arbeitsfrequenz c. Klemmenkastenrichtung d. Motoranschluss e. Motoranbauposition 1) V=0 bedeutet: kein Motor

Bestellbeispiel

KV/90-B320-L320-V12-C0-L-A0-ZY02

K u r v e i n h e i t s t y p: KV/90 **W e r k s t ü c k t r ä g e r b r e i t e:** Bwt=320 **W e r k s t ü c k t r ä g e r l ä n g e:** Lwt=320 **N e n n g e s c h w i n d i g k e i t:** 12 m/min

F ö r d e r r i c h t u n g: C0 (im Uhrzeigersinn) **M o t o r a n b a u p o s i t i o n:** L (links) **M o t o r a n b a u w i n k e l:** 0° **M o t o r t y p:** ZY02

S o n d e r a n f o r d e r u n g e n: Keine

Bestellbeispiel

KV/180-B320-L320-V12-C0-A0-ZY02

K u r v e i n h e i t s t y p: KV/180 **W e r k s t ü c k t r ä g e r b r e i t e:** Bwt=320 **W e r k s t ü c k t r ä g e r l ä n g e:** Lwt=320 **N e n n g e s c h w i n d i g k e i t:** 12 m/min

F ö r d e r r i c h t u n g: C0 (im Uhrzeigersinn) **M o t o r a n b a u w i n k e l:** 0° **M o t o r t y p:** ZY02 **S o n d e r a n f o r d e r u n g e n:** Keine

CV/90 Kurveneinheit



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Kurveneinheit

Motor (mit Klemmenkasten)

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

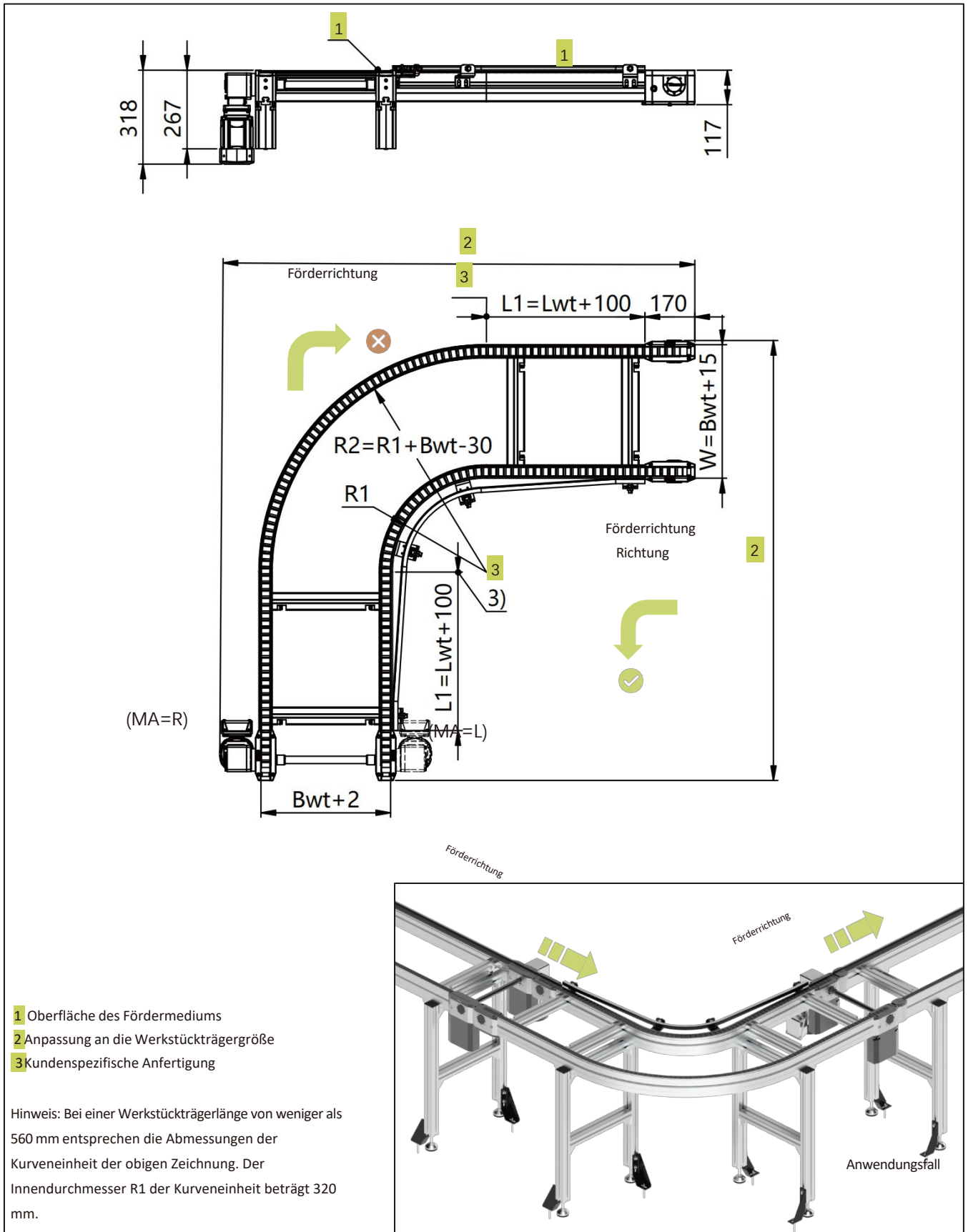
Empfohlenes Zubehör:

Anschluss-Set für Kurvenstütze (mit Fundamentwinkel und Schrauben)

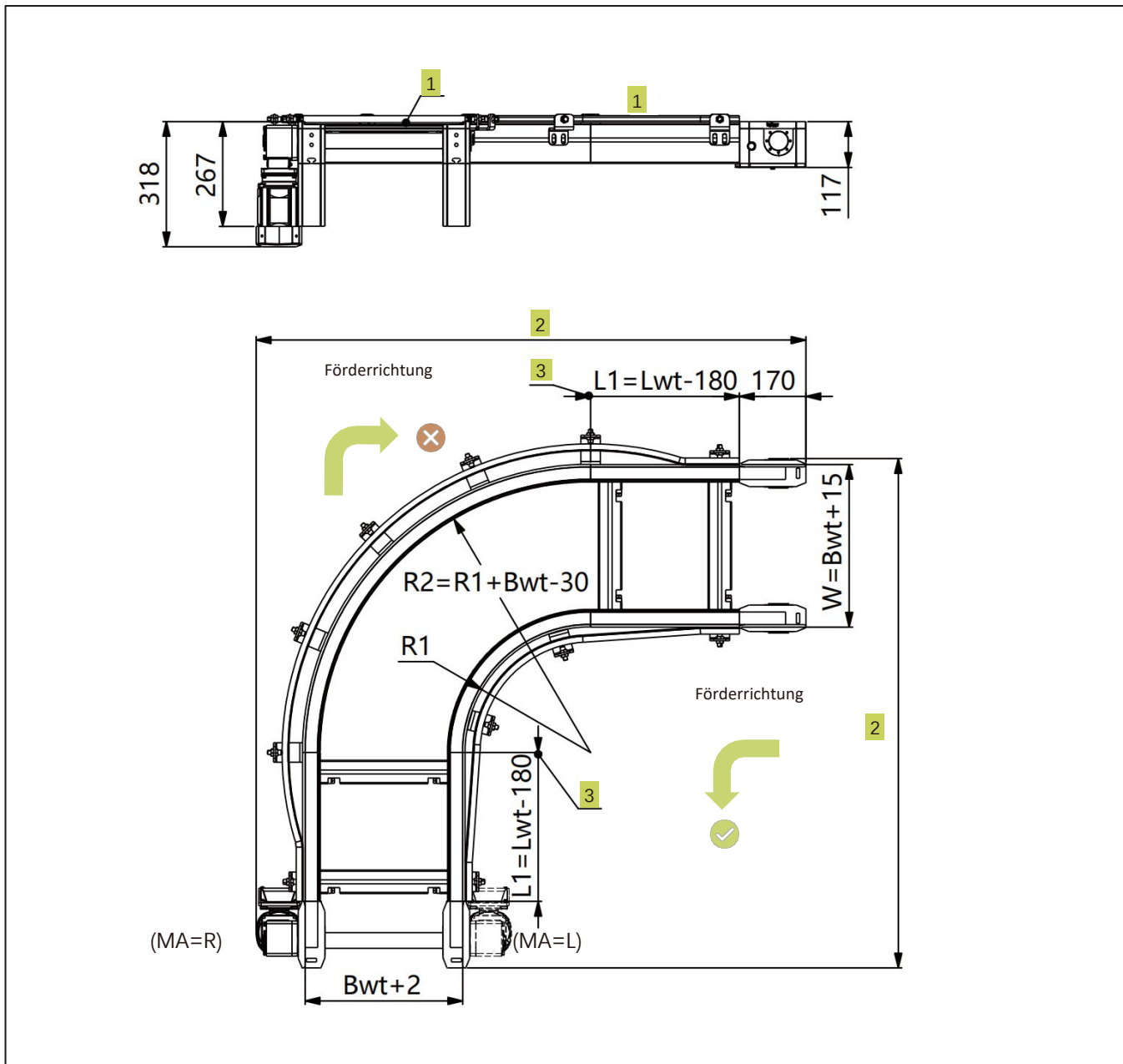
Automatische Schmiereinheit

- ▶ Beibehaltung der Ausrichtung des Werkstücks während des Transports
- ▶ Fördermedium: Plattenkettenband
- ▶ Reversierbetrieb ist nicht zulässig
- ▶ Eine automatische Schmiereinheit kann verwendet werden.
- ▶ Der Geradeabschnitt an beiden Enden der Kurveneinheit kann verlängert werden.
- ▶ Kundenspezifische Anpassungsmöglichkeiten
- ▶ WA2-Werkstückträger können auf der CV-Kurve anhalten. WE2-Werkstückträger können nicht auf der CV-Kurve anhalten.

CV/90 – Abmessungen



CV/90 – Abmessungen



1 Oberfläche des Fördermediums Anpassung an die

2 Werkstückträgergröße

3 Kundenspezifische Anpassung

Hinweis: Bei einer Werkstückträgerlänge zwischen 560 mm und 1040 mm entsprechen die Abmessungen der Kurveneinheit der obigen Zeichnung. Bei einer Werkstückträgerlänge Lwt von weniger als 800 mm beträgt der Innendurchmesser $R1$ der Kurveneinheit 320 mm.

Bei anderen Längen beträgt der Innendurchmesser $R1$ 400 mm.

Technische Daten

Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640, 720, 800, 1040, 1200
Werkstückträgerlänge (mm)*	Lwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640, 720, 800, 1040, 1200
Kombinationsmöglichkeiten (mm)	Breite x Länge	160 x 160, 240, 320
		240 x 160, 240, 320, 400, 480
		320 x 160, 240, 320, 400, 480
		400 x 240, 320, 400, 480, 560, 640, 720
		480 x 320, 400, 480, 560, 640, 720, 800
		560 x 320, 400, 480, 560, 640, 720, 800
		640 x 320, 400, 480, 560, 640, 720, 800, 1040
720 x 400, 480, 560, 640, 720, 800, 1040		
800 x 480, 560, 640, 720, 800, 1040		
Maximallast (kg)		90
Maximal zulässige Flächenlast (kg/cm)*		1
Nenngeschwindigkeit (m/min)*	V	0,6,9,12,15,18
Motortyp*		Dreiphasenmotor
Motoranbauposition*	MA	L (links), R (rechts)
Förderrichtung		CO (im Uhrzeigersinn) / CL (gegen den Uhrzeigersinn)
Arbeitsspannung*	U	220/380 AC
Arbeitsfrequenz*	f	50 Hz
Motoranschluss*	AT	Klemmenkasten

Werkstückträgerbreite	Kundenspezifische Anpassung.
Werkstückträgerlänge	Kundenspezifische Anpassung.
Nenngeschwindigkeit	V=0 bedeutet: kein Motor. Support-Kundenspezifische Anpassung anderer Drehzahlen.
Arbeitsspannung	Support passt andere Arbeitsspannungen kundenspezifisch an.
Arbeitsfrequenz	<p>a. Eine kundenspezifische Arbeitsfrequenz ist möglich.</p> <p>b. Zur Drehzahlregelung kann ein Frequenzumrichter verwendet werden.</p>
Motoranschluss	<p>Die Standardklemmenkastenrichtung ist in der Abbildung dargestellt.</p> <p>Bei anderen Anforderungen kontaktieren Sie uns bitte.</p>

CV/180 Kurveneinheit



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Kurveneinheit
Motor (mit Klemmenkasten)

Zustand bei Lieferung:

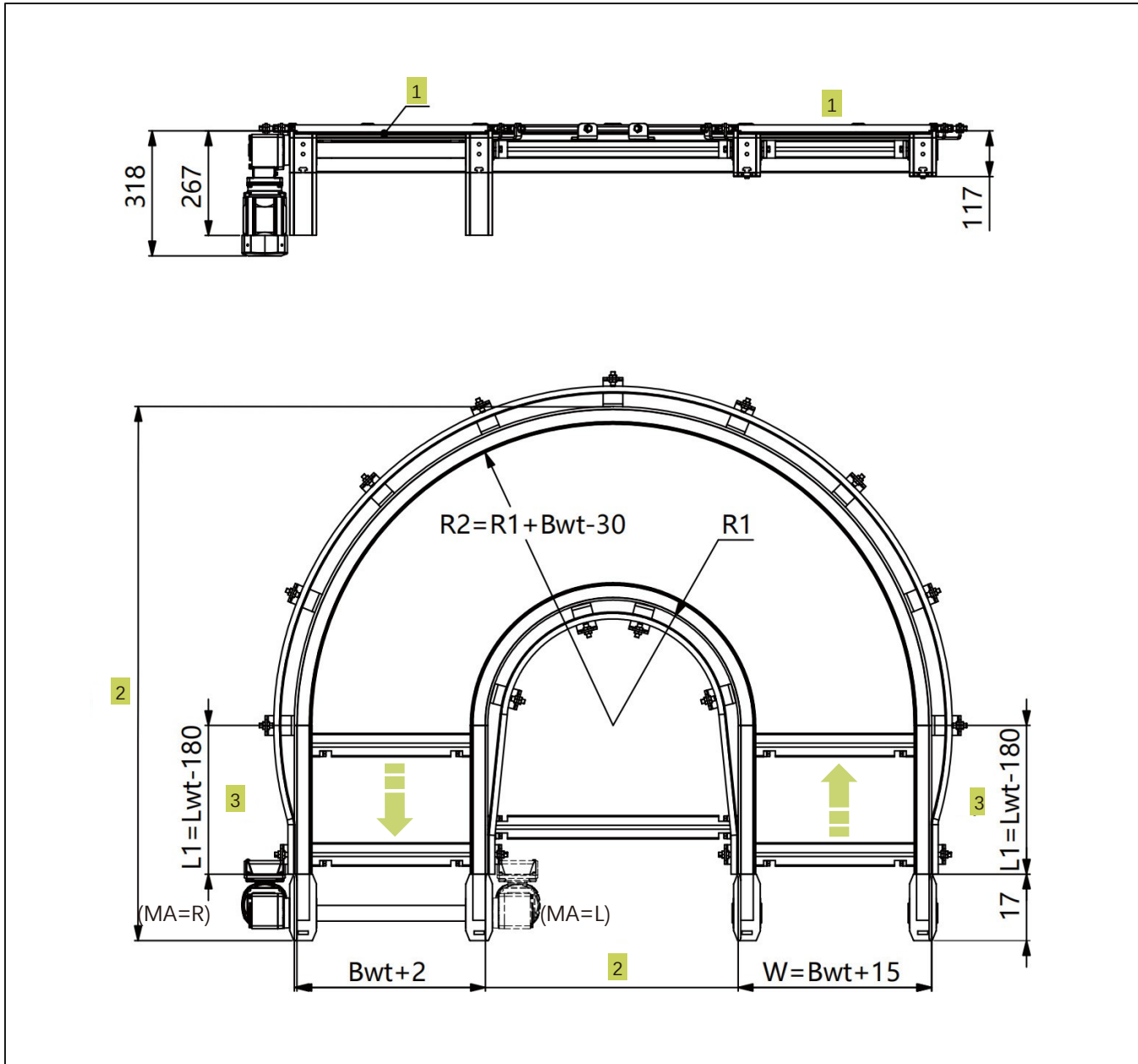
Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

Kurvenstütze (mit Fundamentwinkel und
Schrauben) Anschluss-Set
Automatische Schmiereinheit

- ▶ Beibehaltung der Ausrichtung des Werkstücks während des Transports
- ▶ Fördermedium: Plattenkettenband
- ▶ Reversierbetrieb ist nicht zulässig
- ▶ Eine automatische Schmiereinheit kann verwendet werden.
- ▶ Der Geradeabschnitt an beiden Enden der Kurveneinheit kann verlängert werden.
- ▶ Kundenspezifische Anpassungsmöglichkeiten
- ▶ WA2-Werkstückträger können auf der CV-Kurve anhalten.
WE2-Werkstückträger können nicht auf der CV-Kurve anhalten.

CV/180 – Abmessungen



- 1 Oberfläche des Fördermediums
- 2 Anpassung an die Werkstückträgergröße
- 3 Kundenspezifische Anpassung

Hinweis: Bei einer Werkstückträgerlänge zwischen 560 mm und 1040 mm entsprechen die Abmessungen der Kurveneinheit der obigen Zeichnung. Bei einer Werkstückträgerlänge Lwt von weniger als 800 mm beträgt der Innendurchmesser R1 der Kurveneinheit 320 mm.

Bei anderen Längen beträgt der Innendurchmesser R1 400 mm.

Technische Daten

Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640, 720, 800, 1040, 1200
Werkstückträgerlänge (mm)*	Lwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640, 720, 800, 1040, 1200
Kombinationsmöglichkeiten (mm)	B x L	160 x 160, 240, 320
		240 x 160, 240, 320, 400, 480
		320 x 160, 240, 320, 400, 480
		400 x 240, 320, 400, 480, 560, 640, 720
		480 x 320, 400, 480, 560, 640, 720, 800
		560 x 320, 400, 480, 560, 640, 720, 800
Kombinationsmöglichkeiten (mm)	B x L	640 x 320, 400, 480, 560, 640, 720, 800, 1040
		720 x 400, 480, 560, 640, 720, 800, 1040
		800 x 480, 560, 640, 720, 800, 1040
Maximale zulässige Last (kg)		60
Maximal zulässige Flächenlast (kg/cm)*		1
Nenngeschwindigkeit (m/min)*	V	0, 6, 9, 12, 15, 18
Motortyp*		Dreiphasenmotor
Motoranbauposition*	MA	L (links), R (rechts)
Förderrichtung		C0 (im Uhrzeigersinn) / CL (gegen den Uhrzeigersinn)
Arbeitsspannung*	U	220/380 AC
Arbeitsfrequenz*	f	50 Hz
Motoranschluss*	AT	Klemmenkasten

Werkstückträgerbreite	Kundenspezifische Anpassung.
Werkstückträgerlänge	Kundenspezifische Anpassung.
Nenngeschwindigkeit	V=0 bedeutet: kein Motor. Support-Kundenspezifische Anpassung anderer Drehzahlen.
Arbeitsspannung	Support passt andere Arbeitsspannungen kundenspezifisch an.
Arbeitsfrequenz	<p>a. Eine kundenspezifische Arbeitsfrequenz ist möglich.</p> <p>b. Zur Drehzahlregelung kann ein Frequenzumrichter verwendet werden.</p>
Motoranschluss	<p>Die Standardklemmenkastenrichtung ist in der Abbildung dargestellt.</p> <p>Bei anderen Anforderungen kontaktieren Sie uns bitte.</p>

Technische Daten der Motoren für Kurveneinheiten

Kurveneinheitstyp	Nenngeschwindigkeit (m/min)	Maximallast (kg)	Arbeitsfrequenz (Hz)	Motorleistung (kW)
kV/90	6	20	50	0,2
	9		50	0,2
	12		50	0,2
	15		50	0,2
	18		50	0,2
kV/180	6	20	50	0,2
	9		50	0,2
	12		50	0,2
	15		50	0,2
	18		50	0,2
CV/90	6	90	50	0,2
	9		50	0,2
	12		50	0,2
	15		50	0,2
	18		50	0,2
CV/180	6	60	50	0,2
	9		50	0,2
	12		50	0,2
	15		50	0,2
	18		50	0,2

08

Heber

Transport von Werkstückträgern in zwei oder mehreren Doppelschichten auf einem Mehrfachschicht-Fördersystem.

LP/B—Bandheber, der Hubmechanismus wird von einem Servomotor angetrieben

Geeignet für Doppelschicht-Fördersysteme oder Mehrfachschicht-Fördersysteme. Die maximal zulässige Hubgeschwindigkeit beträgt 500 mm/s.

LP/P – Pneumatischer Heber, Hubmechanismus wird durch einen Zylinder angetrieben

Geeignet für Doppelschicht-Fördersysteme. Die maximal zulässige Hubgeschwindigkeit beträgt 300 mm/s.

LP/S – Kugelgewindespindelheber, der Hubmechanismus wird von einem Servomotor angetrieben

Geeignet für Doppelschicht- oder Mehrfachschicht-Fördersysteme. Die maximal zulässige Hubgeschwindigkeit beträgt 500 mm/s. Kundenspezifische Anpassungen sind auf Anfrage möglich.

LP/C – Pneumatischer Heber, Hubmechanismus wird durch einen Zylinder angetrieben

Geeignet für Doppelschicht-Fördersysteme. Die maximal zulässige Hubgeschwindigkeit beträgt 300 mm/s. Kundenspezifische Anpassungen bei Last und Hub sind auf Anfrage möglich.

LP/X – Schrittheber, Hubmechanismus wird von einem Servomotor angetrieben

Geeignet für Doppelschicht-Fördersysteme. Schrittweiser Transport von Werkstückträgern in einer Taktzeit.

LP/B Bandheber



- ▶ Geeignet für Doppelschicht-Fördersysteme oder Mehrfachschicht-Fördersysteme.
- ▶ Möglichkeit zur kundenspezifischen Anpassung der Werkstückträgeranzahl pro Zyklus
- ▶ Maximale zulässige Last: 30 kg
- ▶ Maximal zulässige Hubgeschwindigkeit: 500 mm/s
- ▶ Reversierbetrieb möglich
- ▶ Hub einstellbar
- ▶ Kundenspezifische Anpassung

Hinweis: Der Standard-Förderertyp für den Heber ist ein Zahnriemenförderer.

Lieferhinweise

Lieferumfang:

Bandheber

Servomotor (inklusive Servo-Antrieb Pulstyp)

**Hinweis: Die Standard-Kabellänge zwischen Motor und Antrieb beträgt 5 Meter.*

Schrittmotor (inklusive Schrittmotorantrieb I/O-Typ)

Gabel-Lichttaster:

NPN (3 Stück, mit 2 m Kabel)

Gegentakt-Lichttaster: NPN (1

Paar, mit 2 m Kabel)

Näherungssensor:

NPN (2 Stück, mit 2 Meter Kabel)

Sicherungsstift

Acryl-Schutzabdeckung

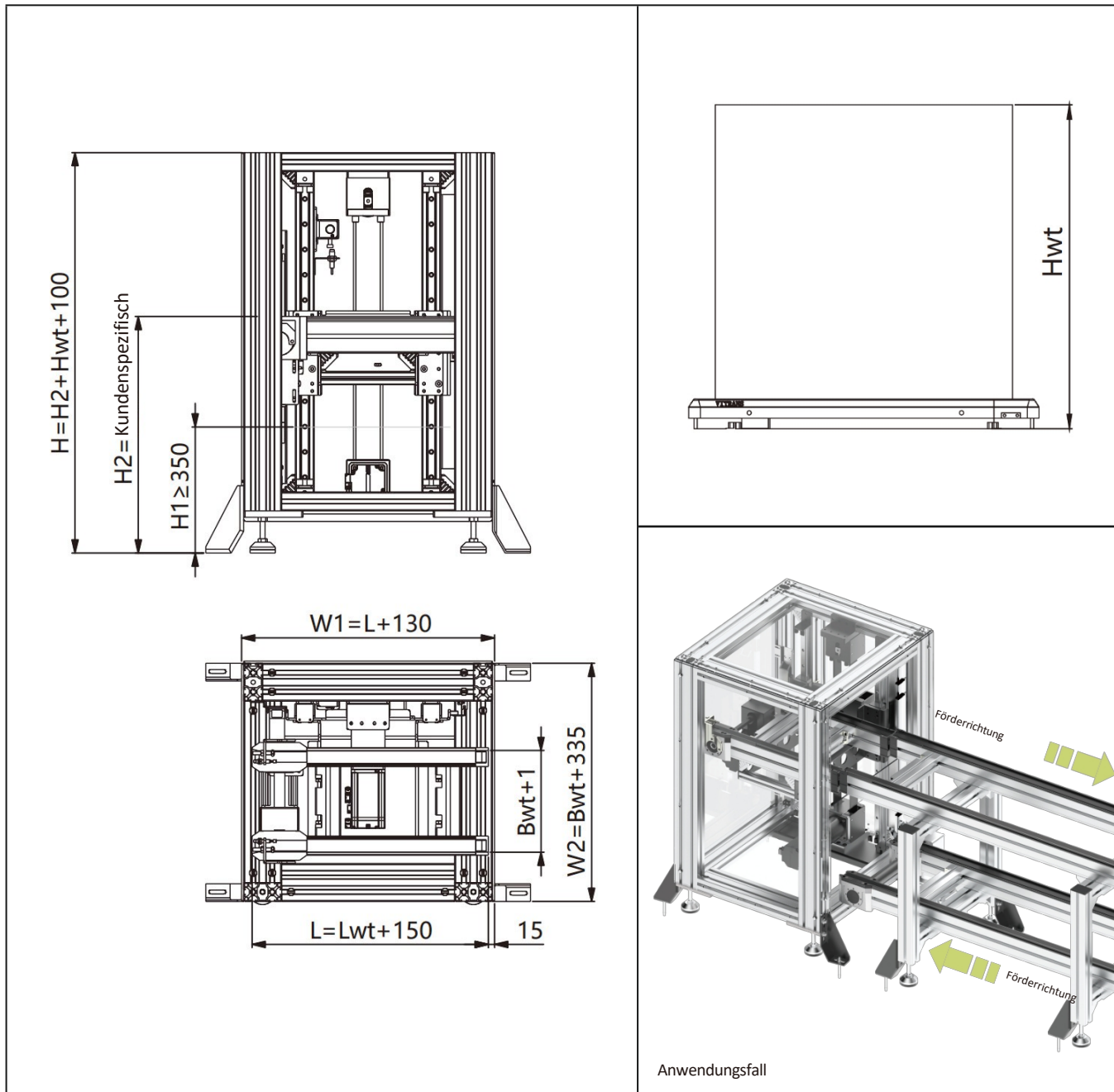
Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

Stopper

LP/B – Abmessungen



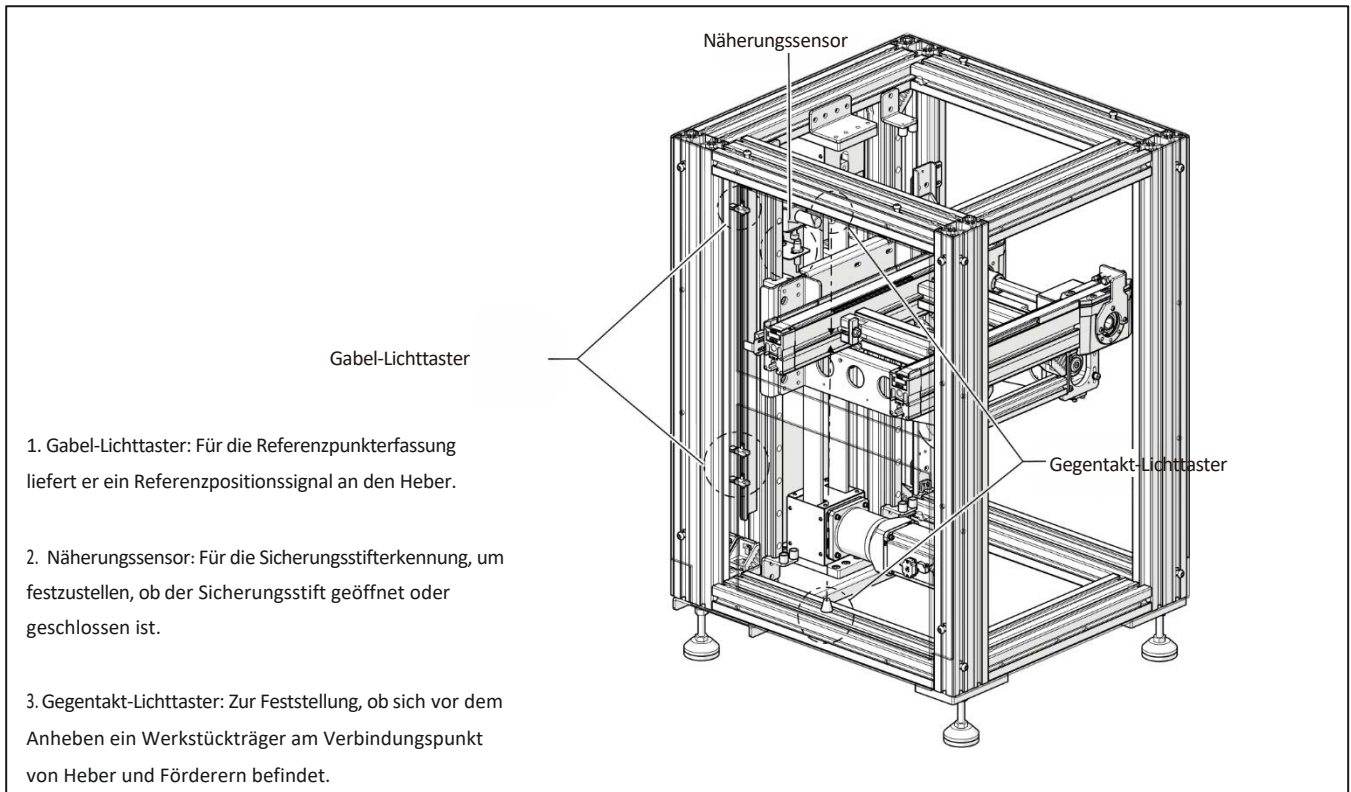
Hinweis 1: Die oben genannten Spezifikationen gelten für einen Werkstückträger.

Hinweis 2: Die Standard-Werkstückträgerhöhe Hwt beträgt 100 mm.

Hinweis 3: Bitte geben Sie an, ob das Werkstück auf den Heber geladen oder von diesem entladen werden soll.

Hinweis 4: Wenn Sie eine fotoelektrische Sicherheitsschutzeinrichtung hinzufügen möchten, geben Sie dies bitte an.

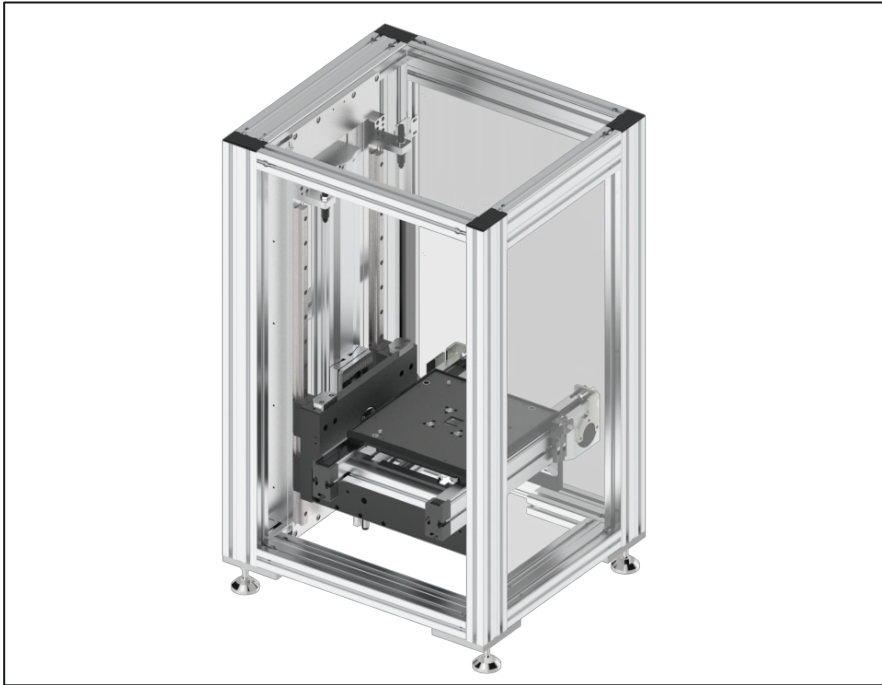
Hinweis: Zur Verwendung des Hebers. Die Mindestfördererhöhe beträgt 350 mm. Die maximale Fördererhöhe beträgt 1500 mm.



Technische Daten

Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640 (Kundenspezifische Anpassung nach möglich)
Werkstückträgerlänge (mm)*	Lwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640 (Kundenspezifische Anpassung möglich)
Fördererlänge (mm)*	L	L=Lwt+150
Maximallast (kg)*		30
Höhenbereich des Förderers auf der oberen Ebene (mm)*		≤1500
Höhenbereich des Förderers untere Ebene (mm)*		≥350
Hubgeschwindigkeit (mm/s)*	V	≤500
Nenngeschwindigkeit des Förderers (m/min)*		0, 6, 9, 12, 15, 18 (V=0 bedeutet: kein Motor. Kundenspezifische Geschwindigkeiten sind auf Anfrage möglich;)
Hubmotortyp*		Servomotor (einschließlich Servoantrieb Pulstyp)
Fördermotortyp*		Schrittmotor (einschließlich Schrittmotorantrieb I/O-Typ)
Motoranbauposition*	MA	ML (Mitte links), MR (Mitte rechts)
Arbeitsspannung des Servomotors*	U	AC: 220 V (einphasig)
Arbeitsspannung des Schrittmotors*	U	DC: 48 V, 3,8 A (kundenspezifische Arbeitsspannungen auf Anfrage möglich)
Arbeitsfrequenz*	f	50 Hz

LP/P Pneumatischer Heber



- ▶ Geeignet für Doppelschicht-Fördersysteme.
- ▶ Ermöglicht die kundenspezifische Anpassung der Werkstückträgeranzahl pro Zyklus
- ▶ Maximallast: 30 kg
- ▶ Maximal zulässige Hubgeschwindigkeit: 300 mm/s
- ▶ Kundenspezifische Anpassung

Hinweis: Der Standard-Förderertyp für den Heber ist ein Zahnriemenförderer.

Lieferhinweise

Lieferumfang:

Pneumatischer Heber
Schrittmotor (inklusive Schrittmotorantrieb I/O-Typ) Gegentakt-Lichttaster:
NPN (1 Paar, mit 2 m Kabel)
Magnetschalter:
Zweidraht-Typ (2 Stück, mit 500 mm Kabel)
Drosselventil ($\phi 10$)
Rückschlagventil
Acryl-Schutzabdeckung

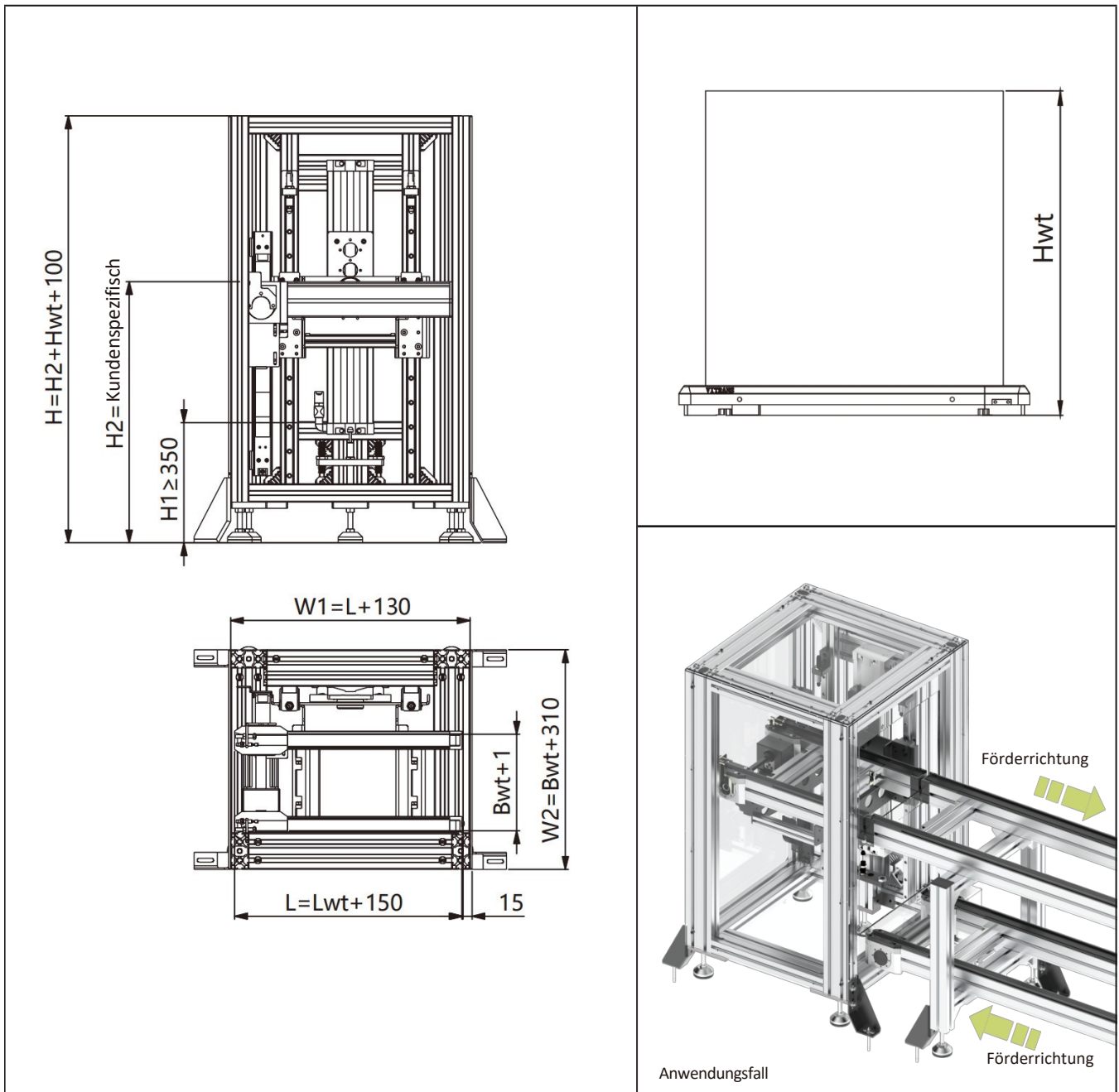
Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

Stopper
Näherungssensor
3/5-Wege-Magnetventil Mittelstellung gesperrt

LP/P – Abmessungen



Anmerkung 1: Die oben genannten Spezifikationen gelten für einen Heber für einzelne Werkstücke.

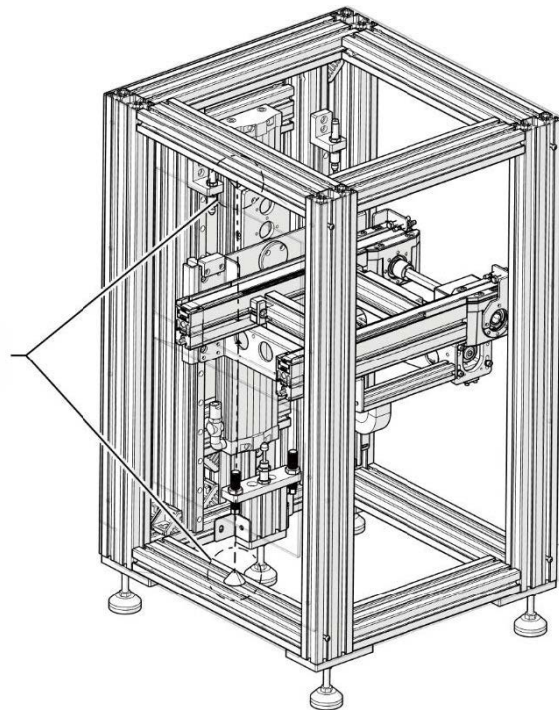
Anmerkung 2: Die Standard-Werkstückträgerhöhe H_{wt} beträgt 150 mm.

Hinweis 3: Bitte geben Sie an, ob das Werkstück auf den Heber geladen oder von diesem entladen werden soll.

Hinweis 4: Wenn Sie eine fotoelektrische Sicherheitsschutzeinrichtung hinzufügen möchten, geben Sie dies bitte an.

Hinweis: Zur Verwendung des Hebers. Die minimale Fördererhöhe beträgt 350 mm. Die maximale Fördererhöhe beträgt 1500 mm.

Gegentakt-Lichttaster

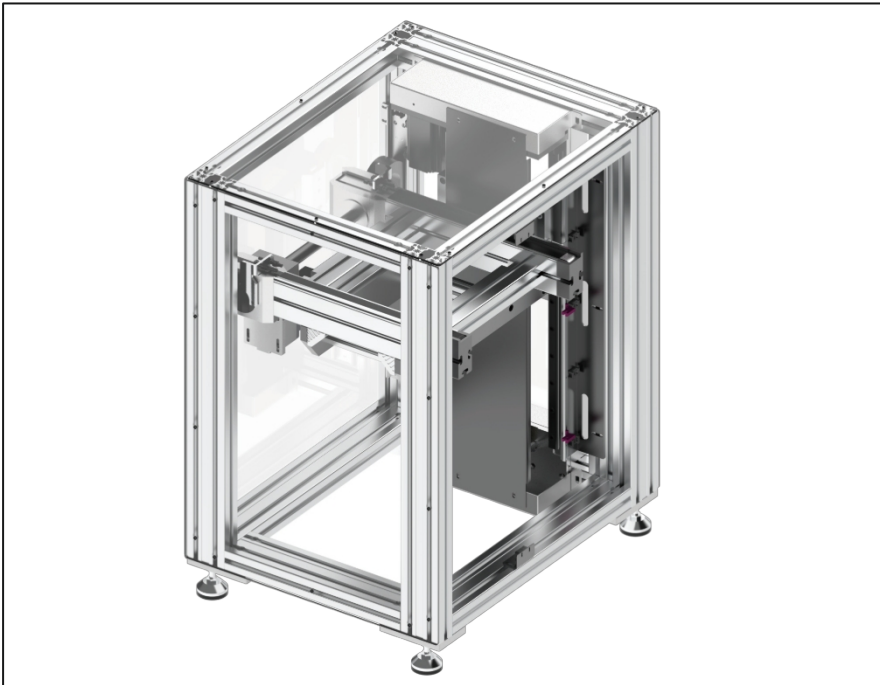


Gegentakt-Lichttaster: Zur Feststellung, ob sich vor dem Anheben ein Werkstückträger am Verbindungspunkt von Heber und Förderern befindet.

Technische Daten

Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640 (Kundenspezifische Anpassung möglich;)
Werkstückträgerlänge (mm)*	Lwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640 (Kundenspezifische Anpassung möglich;)
Fördererlänge (mm)*	L	L = Lwt + 150
Maximale zulässige Last (kg)*		30
Höhenbereich des Förderers obere Ebene (mm)*		≤1500
Höhenbereich Förderer untere Ebene (mm)*		≥350
Hubgeschwindigkeit (mm/s)*	V	≤300
Hubzylinderbohrungsdurchmesser (mm)*		50
Nenn-Arbeitsluftdruck*		0,4 ~ 0,8 MPa
Nenngeschwindigkeit des Förderers (m/min)*		0, 6, 9, 12, 15, 18 (V=0 bedeutet ohne Motor. Kundenspezifische Geschwindigkeiten auf Anfrage;)
Motortyp*		Schrittmotor (einschließlich Schrittmotorantrieb I/O-Typ)
Motoranbauposition*	MA	ML (Mitte links), MR (Mitte rechts)
Arbeitsspannung*	U	Gleichstrom: 48 V, 3,8 A (kundenspezifische Arbeitsspannungen auf Anfrage)

LP/S Kugelgewindespindelheber



- ▶ Geeignet für Doppelschicht-Fördersysteme oder Mehrschicht-Fördersysteme.
- ▶ Möglichkeit zur kundenspezifischen Anpassung der Werkstückträgeranzahl pro Zyklus
- ▶ Maximallast: 30 kg
- ▶ Maximal zulässige Hubgeschwindigkeit: 500 mm/s
- ▶ Hub einstellbar
- ▶ Kundenspezifische Anpassung

Hinweis: Der Standard-Förderertyp für den Heber ist ein Zahnriemenförderer.

Lieferhinweise

Lieferumfang:

Kugelgewindespindelheber

Servomotor (inklusive Servoantrieb Pulstyp)

*Hinweis: Die Standard-Kabellänge zwischen Motor und Antrieb beträgt 5 Meter.

Schrittmotor (inklusive Schrittmotorantrieb I/O-Typ) Gabel-Lichttaster:

NPN (3 Stück, mit 2 Meter langem Kabel) Gegentakt-Lichttaster: NPN (1 Paar, mit 2 Meter langem Kabel)

Näherungssensor:

NPN (2 Stück, mit 2 Meter langem Kabel) Sicherungsstift

Acryl-Schutzabdeckung

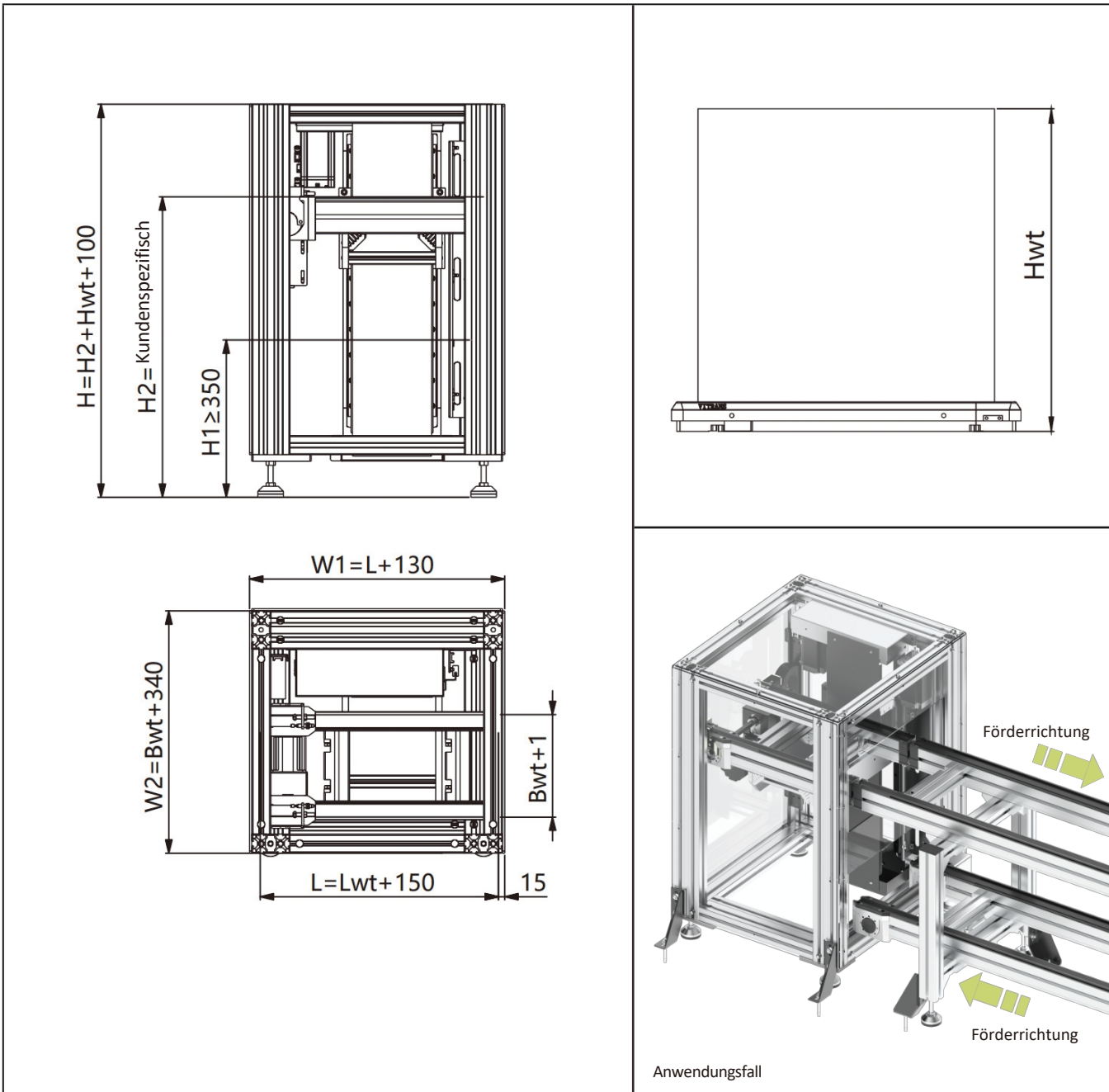
Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

Stopper

LP/S – Abmessungen



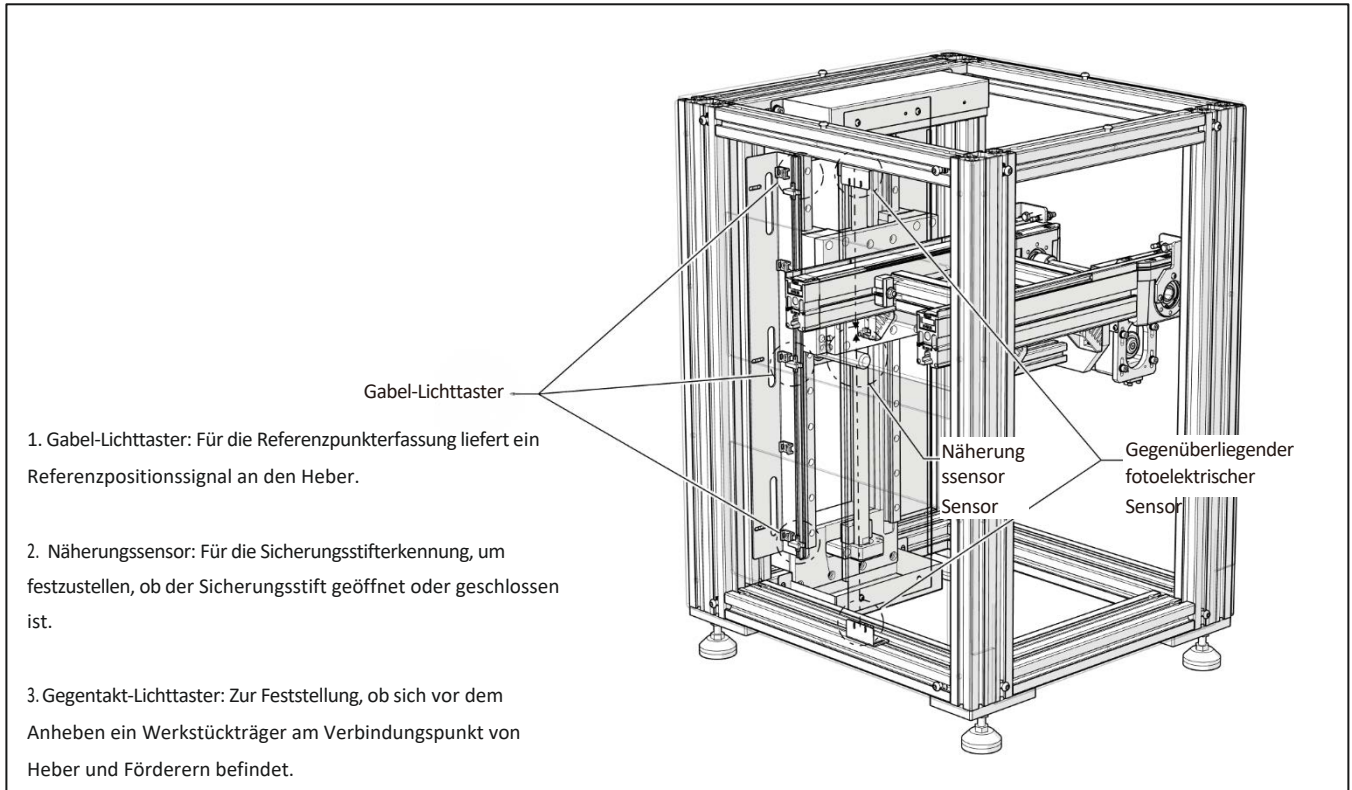
Hinweis 1: Die oben genannten Spezifikationen gelten für einen Werkstückträger.

Anmerkung 2: Die Standard-Werkstückträgerhöhe Hwt beträgt 150 mm.

Hinweis 3: Bitte geben Sie an, ob das Werkstück auf den Heber geladen oder von diesem entladen werden soll.

Hinweis 4: Wenn Sie eine fotoelektrische Sicherheitsschutzeinrichtung hinzufügen möchten, geben Sie dies bitte an.

Hinweis: Zur Verwendung des Hebers. Die minimale Fördererhöhe beträgt 350 mm. Die maximale Fördererhöhe beträgt 1500 mm.



Technische Daten

Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640 (Kundenspezifische Anpassung möglich;)
Werkstückträgerlänge (mm)*	Lwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640 (kundenspezifische Anpassung möglich)
Fördererlänge (mm)*	L	L=Lwt+150
Maximallast (kg)*		30 (Kundenspezifische Anpassung)
Höhenbereich der Förderer-Oberebene (mm)*		≤1500
Höhenbereich der Förderer-Ebene (mm)*		≥350
Hubgeschwindigkeit (mm/s)*	V	≤500
Nenngeschwindigkeit des Förderers (m/min)*		0, 6, 9, 12, 15, 18 (V=0 bedeutet kein Motor. Kundenspezifische Geschwindigkeiten sind auf Anfrage möglich;)
Hubmotortyp*		Servomotor (einschließlich Servo-Antrieb Pulstyp)
Fördermotortyp*		Schrittmotor (einschließlich Schrittmotorantrieb I/O-Typ)
Motoranbauposition*	MA	ML (Mitte links), MR (Mitte rechts)
Arbeitsspannung des Servomotors*	U	AC: 220 V (Einphasen)
Arbeitsspannung des Schrittmotors*	U	DC: 48 V, 3,8 A (kundenspezifische Arbeitsspannungen auf Anfrage)
Arbeitsfrequenz*	f	50 Hz

LP/C Pneumatischer Heber



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Pneumatischer Heber
 Drehzahlmotor (inklusive Drehzahlregler)
 Gegendtakt-Lichttaster:
 NPN (1 Paar, mit 2 m Kabel)
 Magnetschalter:
 Zweidraht-Ausführung (2 Stück, mit 500 mm
 Kabel) Drosselventil ($\phi 10$)
 Rückschlagventil
 Acryl-Schutzabdeckung

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

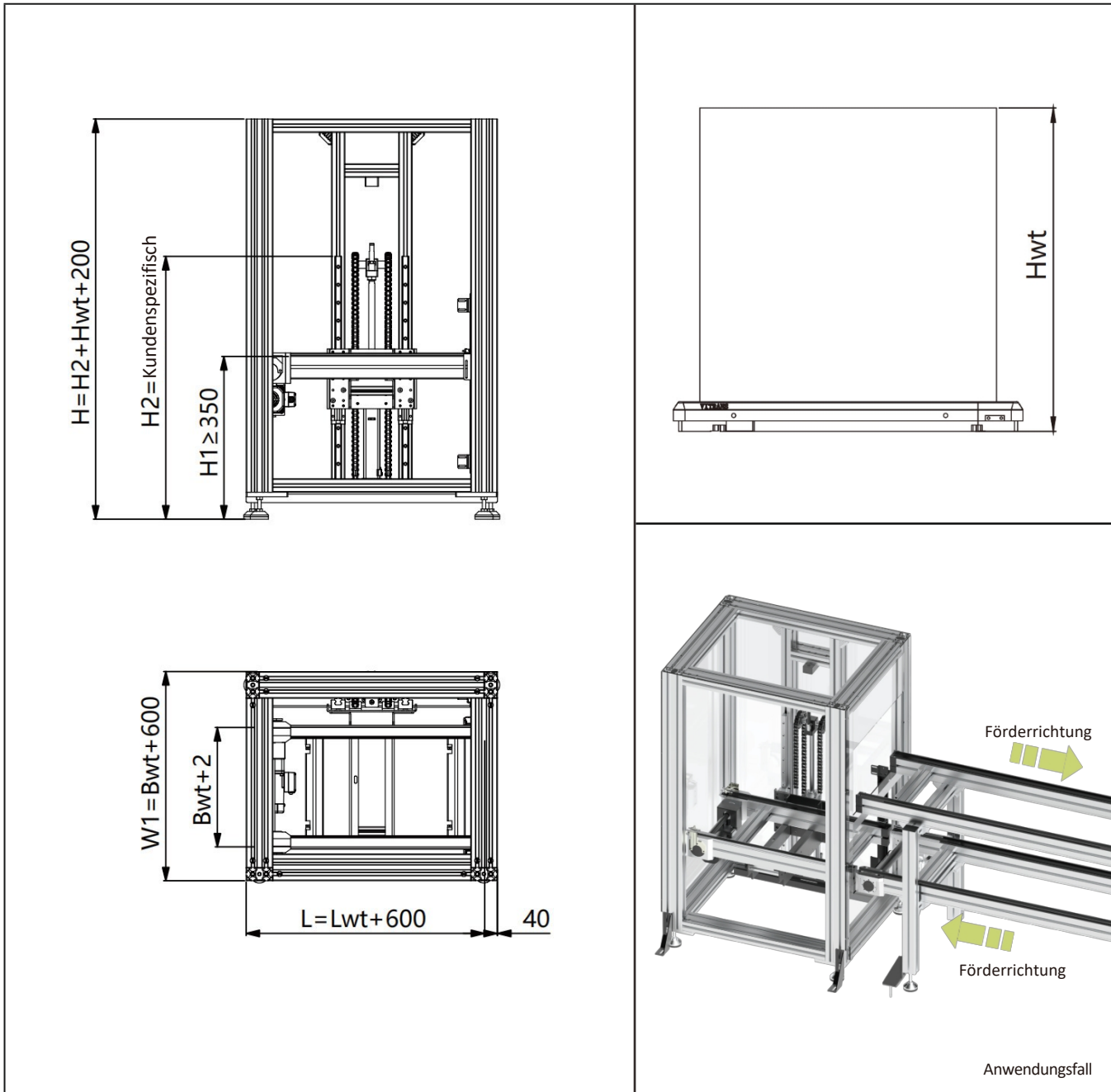
Empfohlenes Zubehör:

Stopper
 Näherungssensor
 3/5-Wege-Magnetventil Mittelstellung gesperrt

- ▶ Geeignet für Doppelschicht-Fördersysteme.
- ▶ Möglichkeit zur kundenspezifischen Anpassung der Werkstückträgeranzahl pro Zyklus
- ▶ Maximale zulässige Last: 50 kg
- ▶ Maximal zulässige Hubgeschwindigkeit: ≤ 300 mm/s
- ▶ Kundenspezifische Anpassung

Hinweis: Der Standard-Förderertyp für den Heber ist ein Zahnriemenförderer.

LP/C – Abmessungen



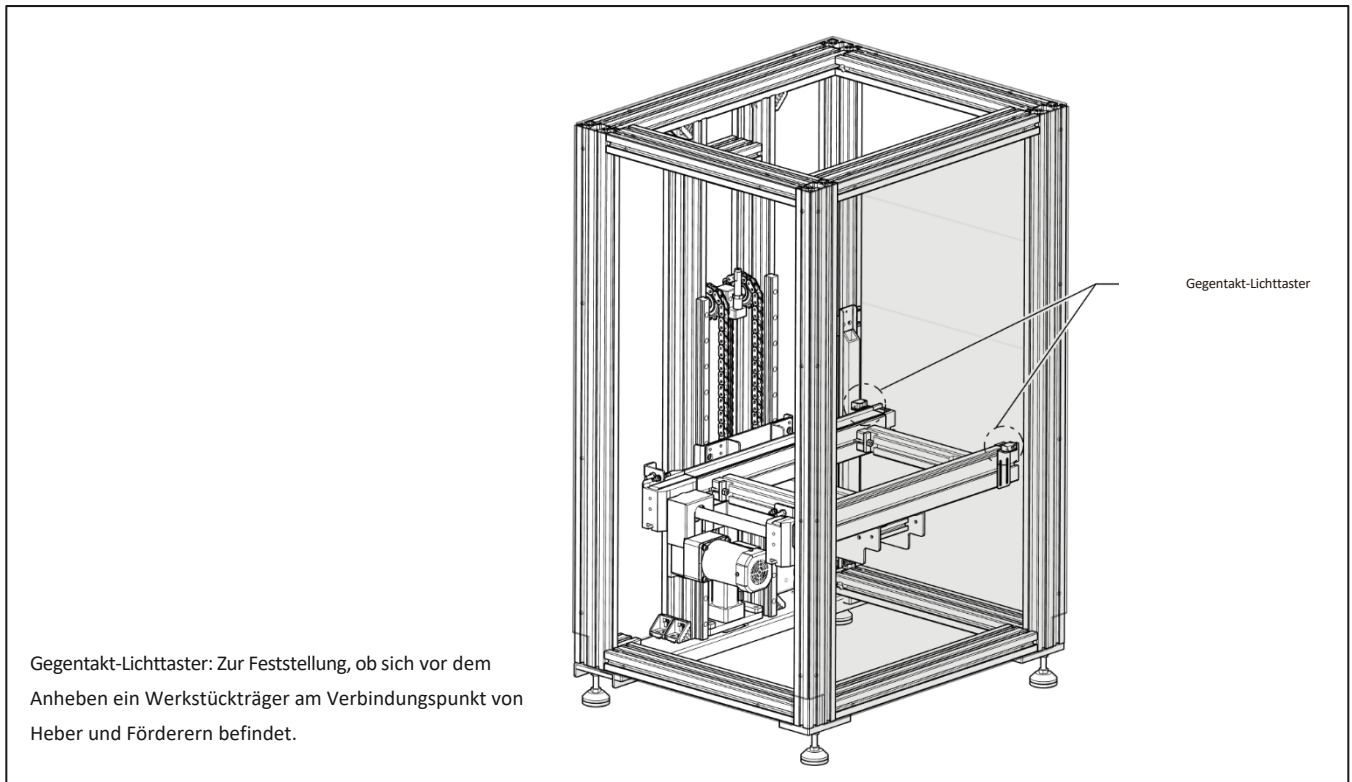
Anmerkung 1: Die oben genannten Spezifikationen gelten für einen Werkstückträger.

Anmerkung 2: Die Standardwerkstückträgerhöhe Hwt beträgt 100 mm.

Hinweis 3: Bitte geben Sie an, ob das Werkstück auf den Heber geladen oder von diesem entladen werden soll.

Hinweis 4: Wenn Sie eine fotoelektrische Sicherheitsschutzeinrichtung hinzufügen möchten, geben Sie dies bitte an.

Hinweis: Zur Verwendung des Hebers. Die Mindestfördererhöhe beträgt 350 mm. Die maximale Fördererhöhe beträgt 1500 mm.

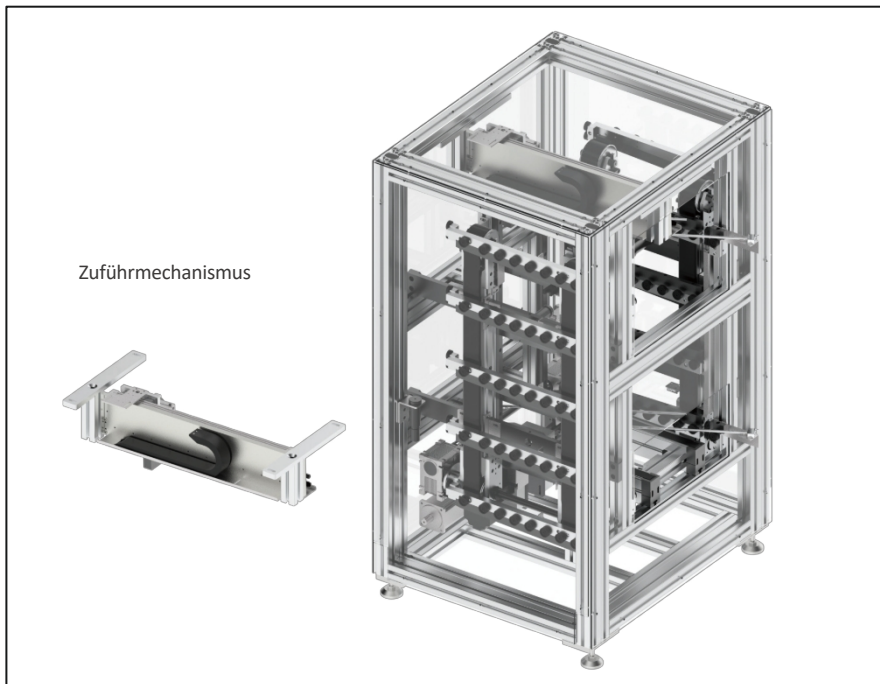


Technische Daten

Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640 (Kundenspezifische Anpassung möglich;)
Werkstückträgerlänge (mm)*	Lwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640 (Kundenspezifische Anpassung möglich;)
Fördererlänge (mm)*	L	L = Lwt + 150
Maximallast (kg)*		50
Höhenbereich der Fördererhöhe der oberen Ebene (mm)*		≤1500
Höhenbereich der Förderer-Ebene (mm)*		≥350
Hubgeschwindigkeit (mm/s)*	V	≤300
Hubzylinderbohrungsdurchmesser (mm)*		80
Nenn-Arbeitsluftdruck*		0,4 ~ 0,8 MPa
Nenngeschwindigkeit des Förderers (m/min)*		0, 6, 9, 12, 15, 18 (V=0 bedeutet ohne Motor. Kundenspezifische Geschwindigkeiten auf Anfrage;)
Motortyp*		Drehzahlmotor (einschließlich Drehzahlregler)
Motoranbauposition*	MA	ML (Mitte links), MR (Mitte rechts)
Motoranbauposition*	U	AC: 220 V (Einphasen)
Arbeitsfrequenz*	f	50 Hz

LP/X Schrittheber

Aufteilung des Hubs in mehrere kleine Einheiten und Umsetzung einer stufenweisen Palettenförderung zur effektiven Verkürzung der Taktzeit.



- ▶ Geeignet für Doppelschicht-Fördersysteme
- ▶ Möglichkeit zur kundenspezifischen Anpassung der Werkstückträgeranzahl pro Zyklus
- ▶ Maximallast: 30 kg
- ▶ Hubgeschwindigkeit: ≤ 500 mm/s
- ▶ Der Hub muss ein ganzzahliges Vielfaches von 200 mm oder 250 mm sein
- ▶ Kundenspezifische Anpassung
- ▶ Funktionsprinzip:
 Mehrfachschichten geneigter Freilaufrollen im Inneren des Hebers unterteilen den Hub in mehrere Schritte. Nachdem der fertige Werkstückträger durch die Schwerkraft über die Freilaufrollen in den Heber gelangt ist, senkt der Servomotor die Ebene in einem Schritt um eine Stufe ab, sodass der nächste Werkstückträger weiter in den Heber fahren kann. Wenn der Werkstückträger die letzte Stufe erreicht hat, befördert der angetriebene Zahnriemenförderer den Werkstückträger aus dem Heber heraus zum angeschlossenen Fördersystem.

Hinweis: Der Standard-Förderertyp für den Heber ist ein Zahnriemenförderer.

Lieferhinweise

Lieferumfang:

Schrittheber

Servomotor (inklusive Servo-Antrieb Pulstyp)

*Hinweis: Die Standard-Kabellänge zwischen Motor und Antrieb beträgt 5 Meter.

Schrittmotor (inklusive Schrittmotorantrieb I/O-Typ) Gabel-Lichttaster:

NPN (1 Stück, mit 2 Metern Kabel)

Gegentakt-Lichttaster: NPN (3

Paare, mit 2 Metern Kabel)

Näherungssensor:

NPN (2 Stück, mit 2 m Kabel)

Sicherungsstift

Acryl-Schutzabdeckung

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

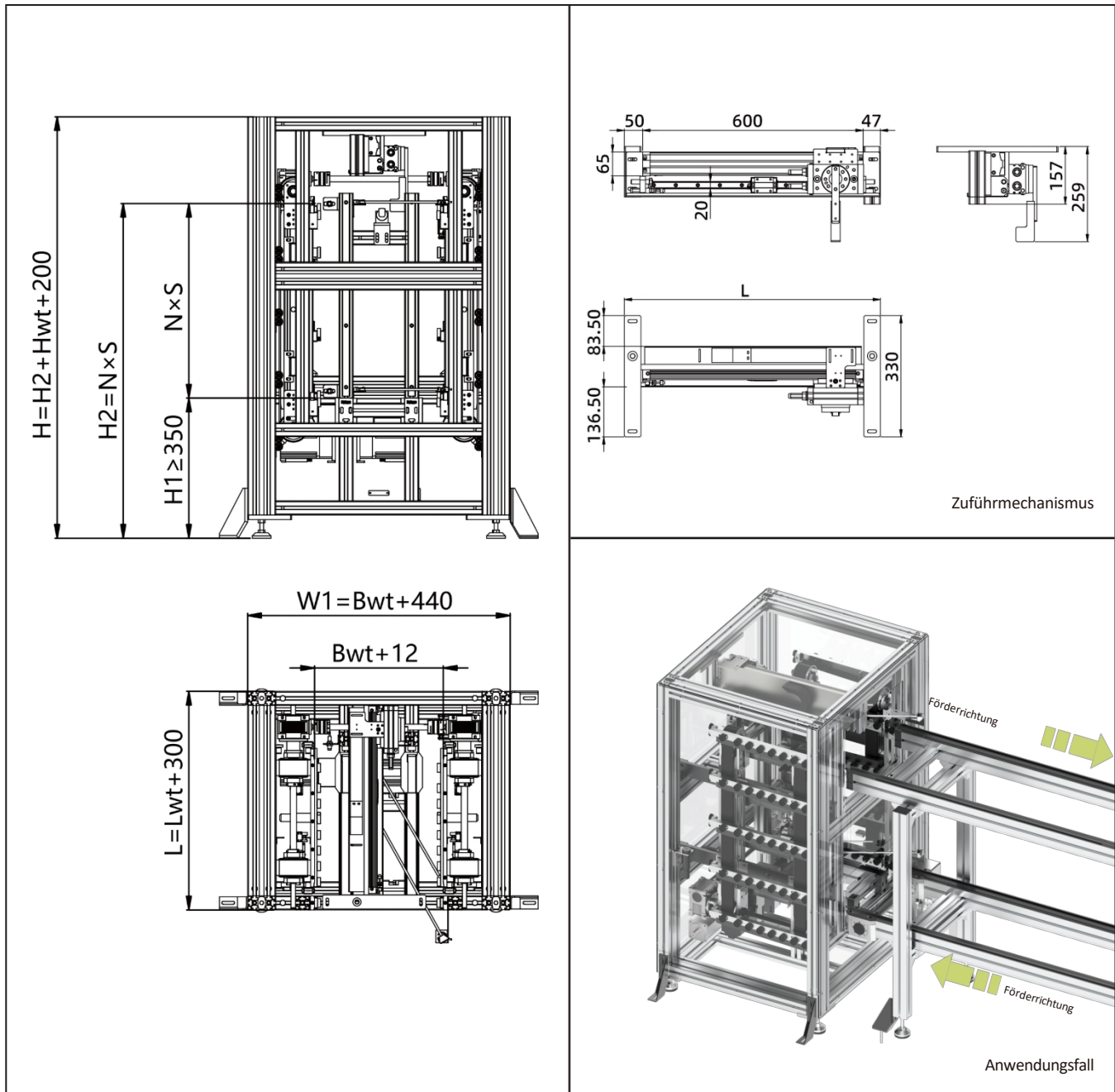
Empfohlenes Zubehör:

Stopper

2/5-Wege-Magnetventil doppelt gesteuert
 Zuführmechanismus (muss verwendet werden, wenn der Werkstückträger von der unteren in die obere Ebene befördert wird)

Hinweis: Im Zuführmechanismus werden zwei Zylinder verwendet, einschließlich 4 Stück Magnetschalter (2-Draht-Typ)

LP/X (mit Zuführmechanismus) – Abmessungen



Hinweis 1: Die oben genannten Spezifikationen gelten für einen Einzel-Werkstückträger-Heber.

Hinweis 2: Der Hub des Schritthebers muss ein ganzzahliges Vielfaches von 200 mm oder 250 mm betragen. Hinweis 3: Die Standardwerkstückträgerhöhe H_{wt} beträgt 100 mm.

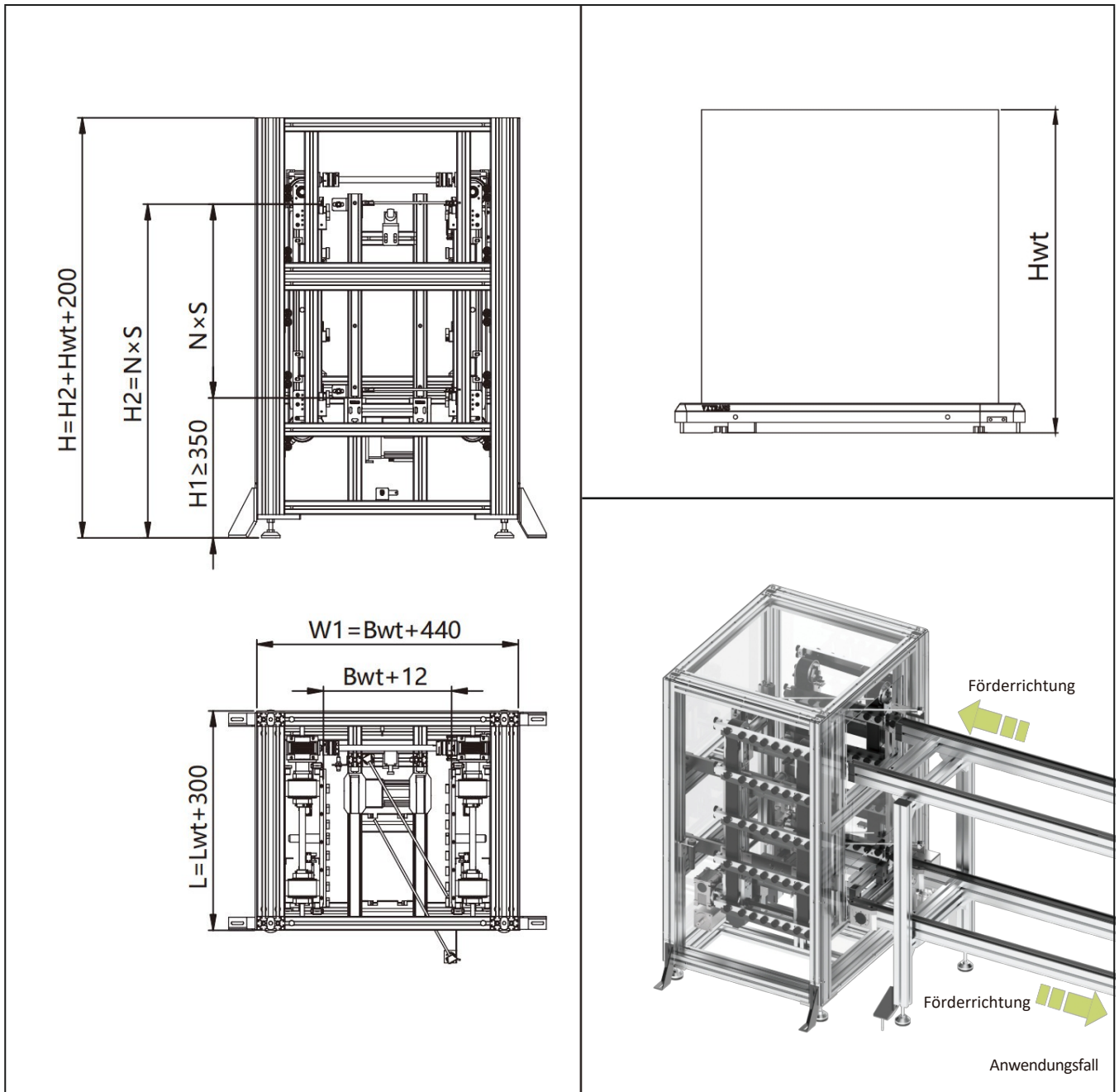
Bei einer Schrittweite von 200 mm darf die Werkstückträgerhöhe H_{wt} 100 mm nicht überschreiten.

Hinweis 4: Bitte geben Sie an, ob das Werkstück auf den Heber geladen oder von diesem entladen werden soll.

Hinweis 5: Bitte geben Sie an, ob eine fotoelektrische Sicherheitseinrichtung hinzugefügt werden soll.

Hinweis: Zur Verwendung des Hebers. Die minimale Fördererhöhe beträgt 350 mm. Die maximale Fördererhöhe beträgt 1600 mm. N steht für die Anzahl der Stufen. S steht für die Schrittweite. $N \times S$ ist der Hub des Hebers.

LP/X (ohne Zuführmechanismus) – Abmessungen



Anmerkung 1: Die oben genannten Spezifikationen gelten für einen Werkstückträger.

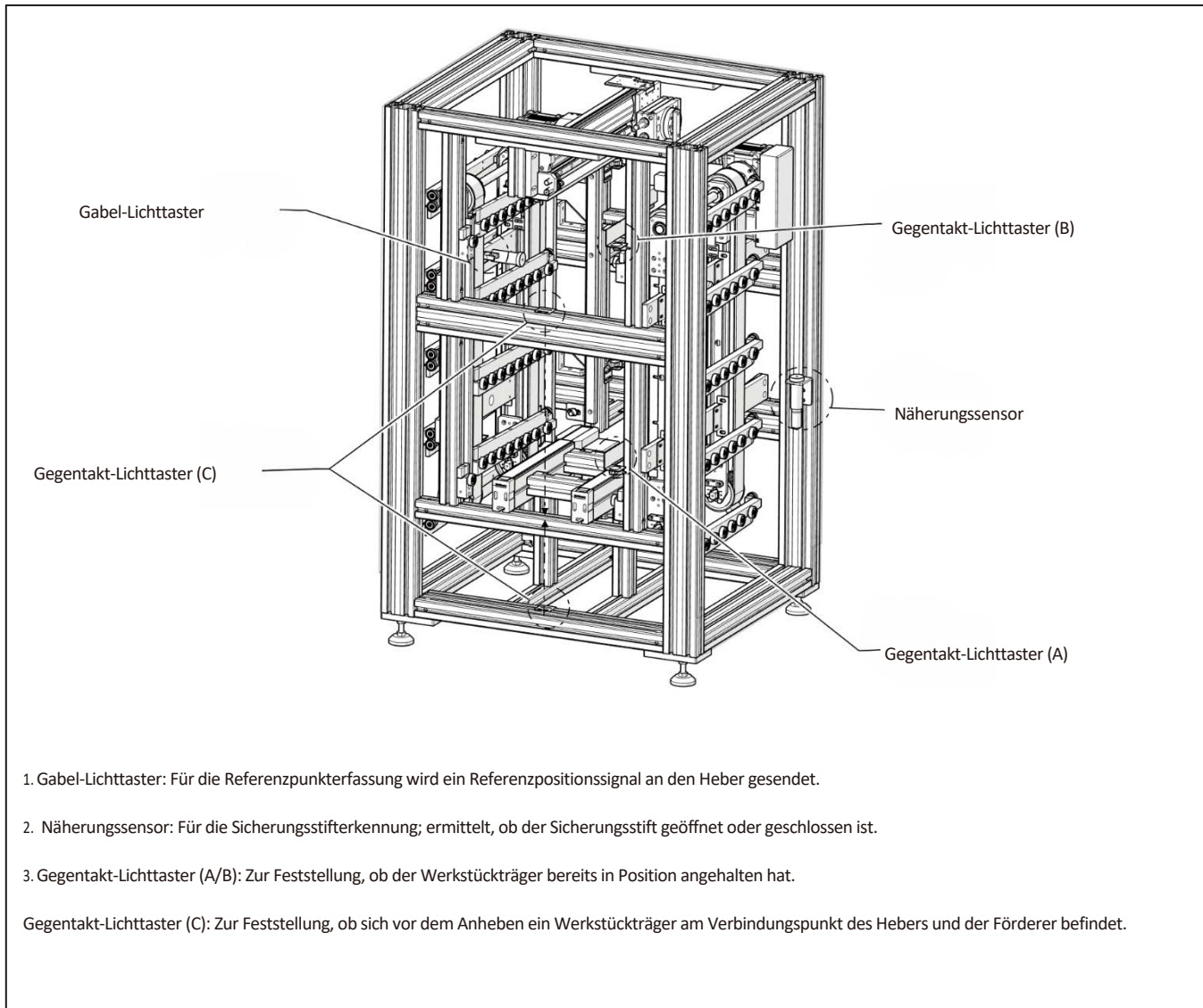
Anmerkung 2: Der Hub des Schritthebers muss ein ganzzahliges Vielfaches von 200 mm oder 250 mm sein. Anmerkung 3: Die Standardwerkstückträgerhöhe Hwt beträgt 100 mm.

Bei einer Schrittweite von 200 mm darf die Werkstückträgerhöhe Hwt 100 mm nicht überschreiten.

Hinweis 4: Bitte geben Sie an, ob das Werkstück auf den Heber geladen oder von diesem entladen werden soll.

Hinweis 5: Wenn Sie eine fotoelektrische Sicherheitseinrichtung hinzufügen möchten, geben Sie dies bitte an.

Hinweis: Zur Verwendung des Hebers. Die minimale Fördererhöhe beträgt 350 mm. Die maximale Fördererhöhe beträgt 1600 mm. N steht für die Anzahl der Stufen. S steht für die Schrittweite. $N \times S$ ergibt den Hub des Hebers.



Technische Daten

Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640 (Kundenspezifische Anpassung nach möglich)
Werkstückträgerlänge (mm)*	Lwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640 (Kundenspezifische Anpassung an möglich;)
Fördererlänge (mm)*	L	L=Lwt+150
Maximallast (kg)*		30
Zulässige Höchstlast pro Stufe (kg)*		10
Schrittweite*		200, 250
Höhenbereich*		350 ≤ Höhe des oberen und unteren Förderers < 1600
Hubgeschwindigkeit (mm/s)*	V	≤500
Nenngeschwindigkeit des Förderers (m/min)*		0, 6, 9, 12, 15, 18 (V=0 bedeutet: kein Motor. Kundenspezifische Geschwindigkeiten sind auf Anfrage möglich;)
Hubmotortyp*		Servomotor (einschließlich Servoantrieb Pulstyp)
Fördermotortyp*		Schrittmotor (einschließlich Schrittmotorantrieb I/O-Typ)
Motoranbauposition*	MA	ML (Mitte links), MR (Mitte rechts)
Arbeitsspannung des Servomotors*	U	Wechselstrom: 220 V (Einphasen)
Arbeitsspannung des Schrittmotors*	U	Gleichstrom: 48 V, 3,8 A (kundenspezifische Arbeitsspannungen auf Anfrage)
Arbeitsfrequenz*	f	50 Hz

Technische Daten des Zuführmechanismus

Ausführungszylinderbohrungsdurchmesser (mm)*	25
Drehzylinderbohrungsdurchmesser (mm)*	50
Schubkraft (N)*	120
Arbeitsluftdruck des Zylinders*	0,4 ~ 0,8 MPa

Bestellinformationen

LP/X	Hebertyp: LP/X
<input type="checkbox"/>	Förderertyp des Hebers: BC2 / AC2
B <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerbreite: 160 / 240 / 320 / 400 / 480 / 560 / 640 / kundenspezifisch
L <input type="checkbox"/>	Werkstückträgerlänge: 160 / 240 / 320 / 400 / 480 / 560 / 640 / kundenspezifisch
V <input type="checkbox"/>	Nenngeschwindigkeit: 0 1) / 6 / 9 / 12 / 15 / 18 / kundenspezifisch
<input type="checkbox"/>	Motoranbauposition: ML (Mitte links), MR (Mitte rechts)
<input type="checkbox"/>	Werkstückträgeranzahl pro Zyklus
<input type="checkbox"/> – <input type="checkbox"/>	Förderhöhe untere Ebene – Förderhöhe obere Ebene
<input type="checkbox"/>	Schrittweite: 200 mm oder 250 mm
<input type="checkbox"/>	Förderrichtung: Abwärts (Förderung des Werkstückträgers vom oberen Förderer zum unteren Förderer) Aufwärts (Förderung des Werkstückträgers vom unteren Förderer zum oberen Förderer) (Hinweis: Bei Förderrichtung „Aufwärts“ muss ein Vorschubmechanismus verwendet werden)
SP	Sonderanforderungen: a. Arbeitsspannung b. Arbeitsfrequenz c. Motoranschluss d. Motoranbauposition e. Anderer Motortyp 1) V=0 bedeutet: kein Motor

Bestellbeispiel

LP/X-BC2-B320-L320-V12-ML-2-500-900-200-Down

Hebertyp: LP/X Förderertyp des Hebers: BC2 Werkstückträgerbreite: Bwt=320 Werkstückträgerlänge: Lwt=320

Nenngeschwindigkeit: 12 m/min Motoranbauposition: ML (Mitte-links) Werkstückträgeranzahl pro Zyklus: 2

Fördererhöhe untere Ebene – Förderhöhe obere Ebene: 500–900 Schrittweite: 200 Förderrichtung: Abwärts

Sonderanforderungen: Keine

09

Transportsteuerung

Die modularen Einheiten für die Transportsteuerung dienen dazu, Werkstückträger anzuhalten oder deren Position zu erfassen.

SG—Pneumatischer Stopper

SG/D-60 – Pneumatischer Stopper

SG/D-150 - Pneumatischer Stopper

SG/D-200 – Pneumatischer Stopper

Der Stopper dient zum Anhalten und Trennen von Werkstückträgern in der Arbeitsstation.

SG/V—doppeltwirkender Dämpfer

Der Dämpfer dient zum Anhalten des Werkstückträgers, wenn dieser von der Hub- und Übergabeeinheit auf den Längsförderer befördert wird.

SG/L—Schiebe-Stopper

Der Schiebe-Stopper wird zusammen mit der Hub- und Übergabeeinheit verwendet, um Werkstückträger auf verschiedene Längsförderer zu verteilen.

SG/R – Rücklaufstopper

Der Rücklaufstopper verhindert den Rückprall des Werkstückträgers vom Stopper.

WB2 — Schwinge

Die Schwinge dient zur Bereichsüberwachung. Sie kann auch als Dämpfer verwendet werden.

ST2 — Stoppblock

Der Stoppblock wird einzeln oder zusammen mit einem Dämpfer verwendet, um den Werkstückträger zu stoppen, wenn er von der Hub- und Übergabeeinheit auf den Längsförderer befördert wird.

ZI/S—Näherungssensorhalterung

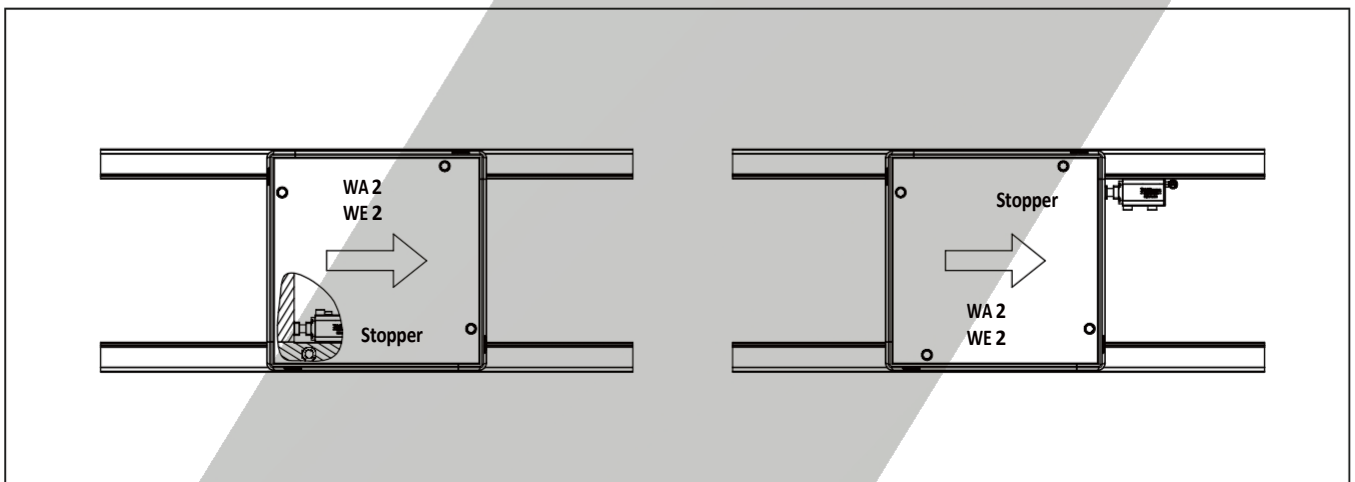
Sie dient zur Befestigung eines M12-Sensors zur seitlichen Erfassung der Position des Werkstückträgers.

ZI/U—Näherungssensorhalterung

Sie dient zur Befestigung eines M12-Sensors zur Erfassung der Position des Werkstückträgers von unten.

ZI/UV—Näherungssensorhalterung

Er dient zur Befestigung eines M12-Sensors am SG-Stopper, um die Position des Werkstückträgers von unten zu erfassen.



Der Stopper kann auf der linken oder rechten Seite des Förderers montiert werden. Bei Montage auf der rechten Seite des Förderers zum Anschlagen der Innenkante des Werkstücks lässt sich Einbauraum sparen.

SG Pneumatischer Stopper

Nachdem die Druckluft abgelassen wurde, wird der Stopper durch eine Feder in der Sperrposition gehalten, um die Werkstückträger zu arretieren.



Lieferhinweise

Lieferumfang:

SGPneumatic-Stopper-
Montageset
Luftanschluss (Typ L – $\phi 6$)

Zustand bei Lieferung:

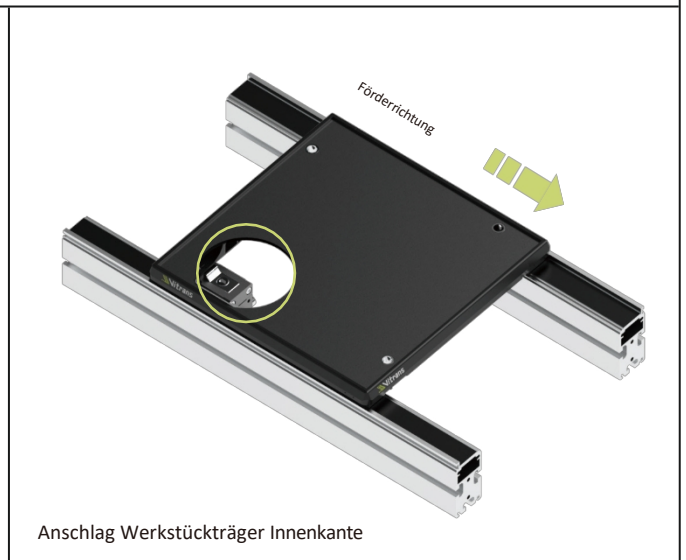
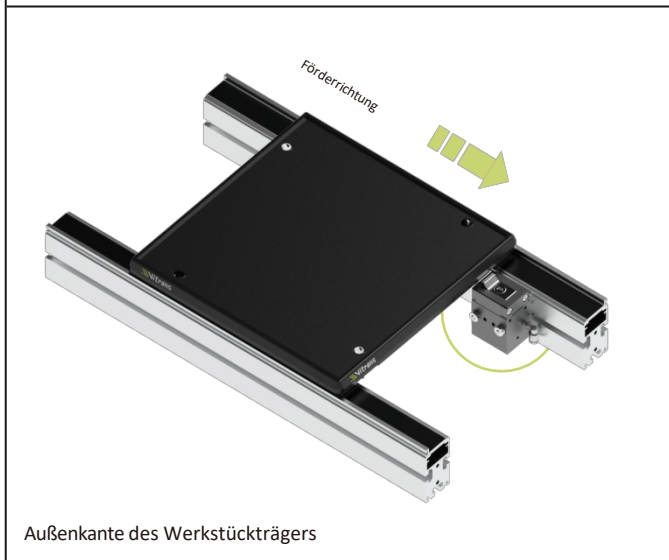
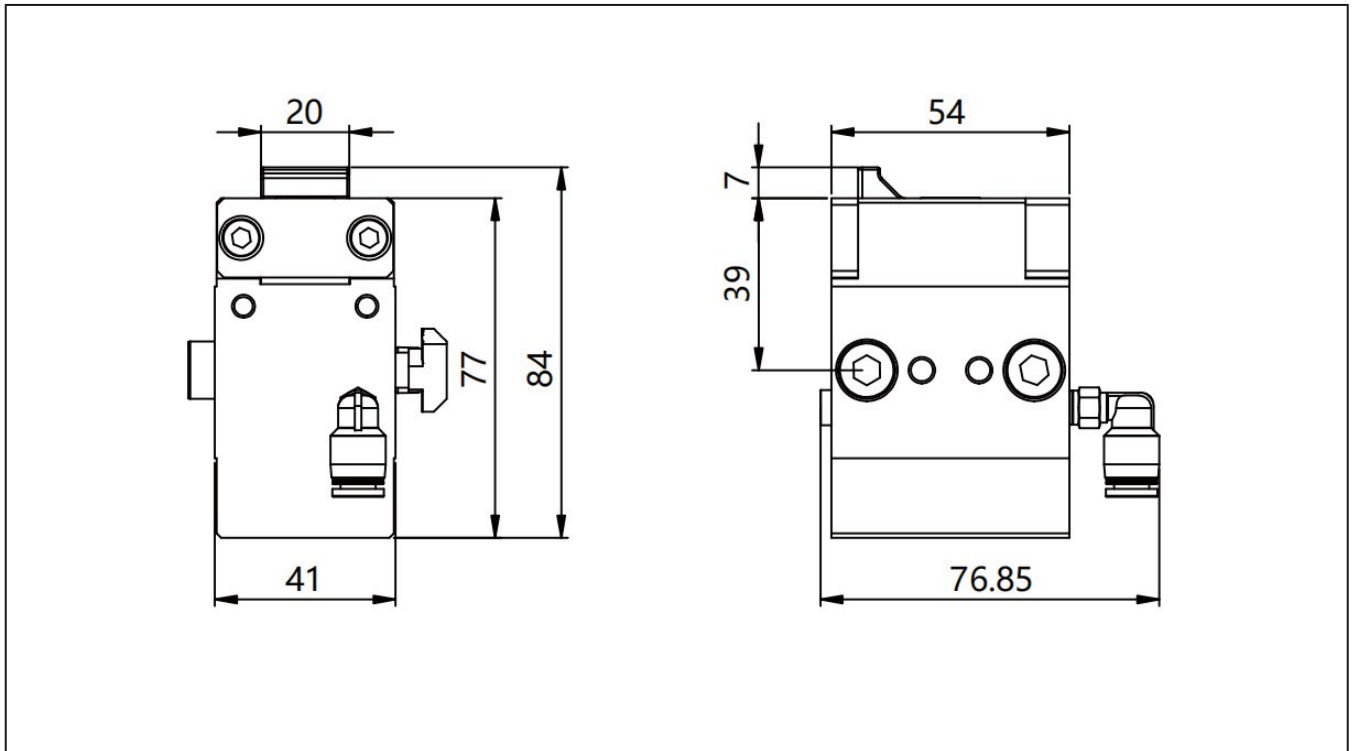
Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

Näherungssensor (M12)
Näherungssensorhalterung
2/3-Wege-Magnetventil Drosselventil
($\phi 6$)

- ▶ Pneumatischer Stopper
- ▶ An der Innenseite des Fördererabschnitts installiert
- ▶ Reversierbetrieb nicht möglich
- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2
- ▶ Hinweis: Werkstückträger können sich beim Drehen auf dem Förderer wölben, wenn die gestaute Werkstückträgeranzahl mehr als drei Werkstückträger beträgt. Dieses Problem lässt sich beheben, indem die gestaute Werkstückträgeranzahl verringert wird.

SG – Abmessungen

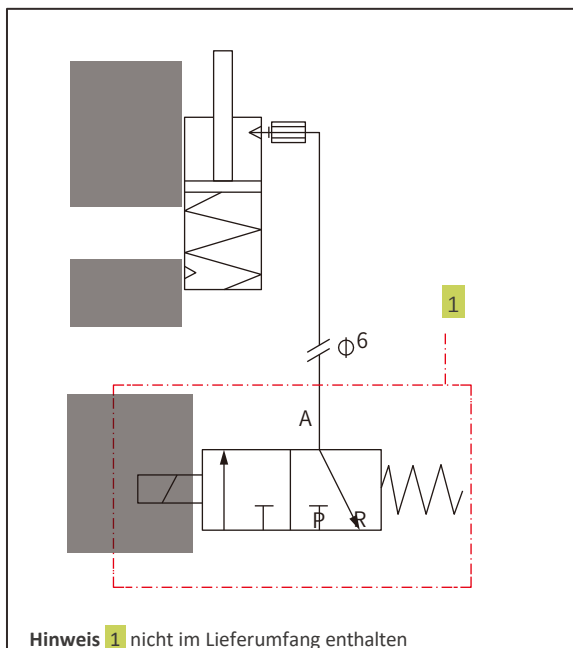


Produktbeschreibung	Stopper
Modell	SG.PN.0102

Zulässige Last des Stoppers bei unterschiedlichen Fördergeschwindigkeiten :

Zulässiges Werkstückträgergewicht M (kg)	Nenngeschwindigkeit V (m/min)
160	6
110	9
90	12
70	15
50	18
35	24

Schaltplan:



SG/D-60 Pneumatischer Stopper

Der Stopper dient dazu, Werkstückträger an einer vorgegebenen Position anzuhalten.



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Pneumatischer Stopper,
Montageset
Luftanschluss (Typ L – $\phi 6$)

Zustand bei Lieferung:

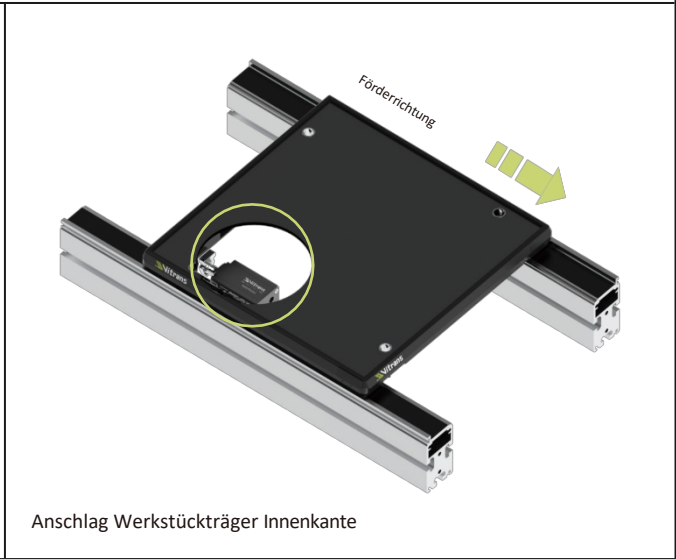
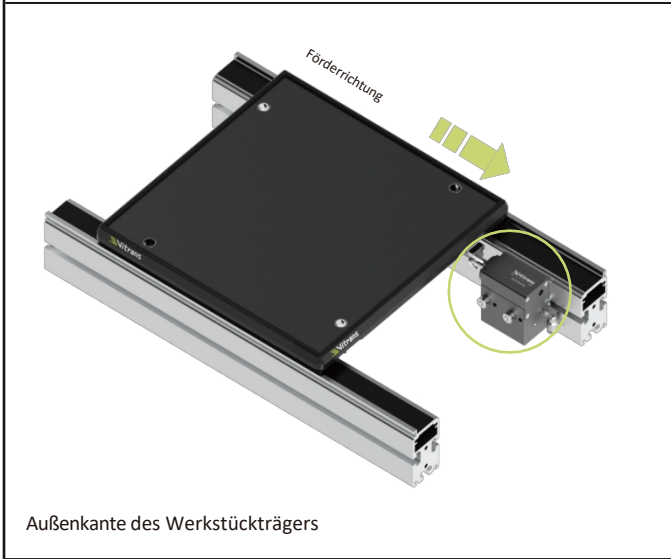
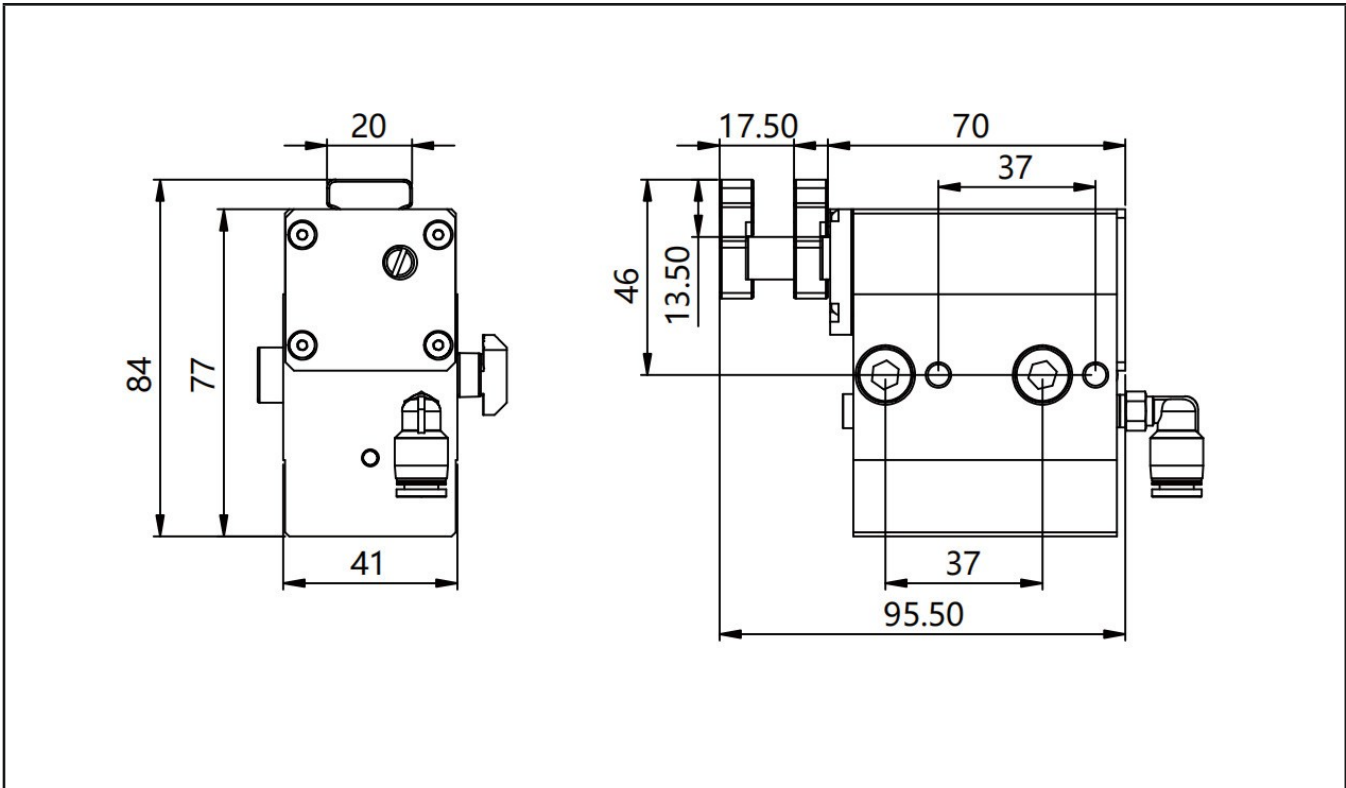
Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

Näherungssensor (M12),
Näherungssensorhalterung
2/3-Wege-Magnetventil Drosselventil ($\phi 6$)

- ▶ Pneumatischer Stopper
- ▶ Die Dämpfungskraft kann die Belastung des Werkstückträgers verringern
- ▶ Stufenlos einstellbare Dämpfung
- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2
- ▶ Die Dämpfungskraft wirkt nur auf den ersten gestauten Werkstückträger
- ▶ Einfachwirkender Stopper, der Stößel kann nicht aktiv zurückfahren
- ▶ Hinweis: Werkstückträger können sich beim Drehen auf dem Förderer nach oben wölben, wenn die gestaute Werkstückträgeranzahl mehr als 3 Stück beträgt. Dieses Phänomen lässt sich durch eine Verringerung der gestauten Werkstückträgeranzahl beheben.

SG/D-60 – Abmessungen



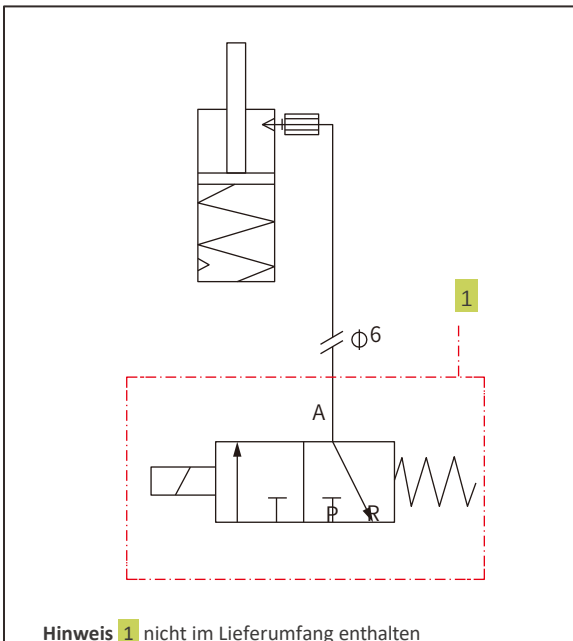
Produktbeschreibung	Pneumatischer Stopper
Modell	SG/D.PN.0201

Zulässige Last des Stoppers bei unterschiedlichen Fördergeschwindigkeiten :

Zulässiges Werkstückträgergewicht M (kg)	Nenngeschwindigkeit V (m/min)
60	6
40	9
35	12
30	15
30	18
24	24

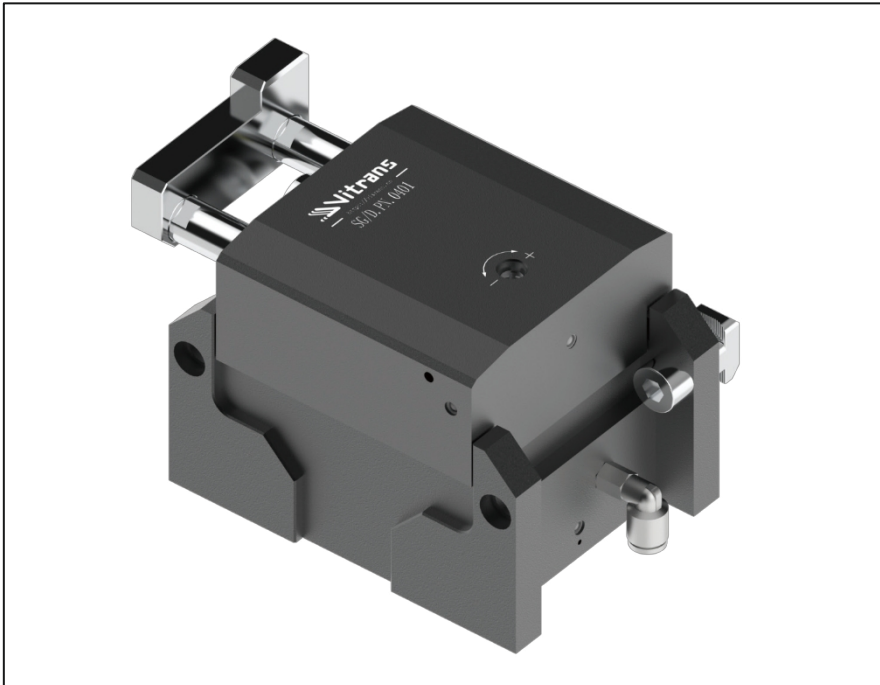
Hinweis 1: Um den Stopper ordnungsgemäß nutzen zu können, darf die Werkstückträgermasse bei einer Fördergeschwindigkeit von 6 m/min nicht unter 2,5 kg liegen. Hinweis 2: Der Stößel des Stoppers kehrt möglicherweise nicht in die Ausgangsposition zurück, und der Werkstückträger kann nicht an der vorgegebenen Position angehalten werden, wenn die Werkstückträgermasse unter 2,5 kg liegt.

Schaltplan:



SG/D-150 Pneumatischer Stopper

Der Stopper dient dazu, Werkstückträger an einer vorgegebenen Position anzuhalten.



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Pneumatischer Stopper,
Montageset
Luftanschluss (Typ L – $\phi 6$)

Zustand bei Lieferung:

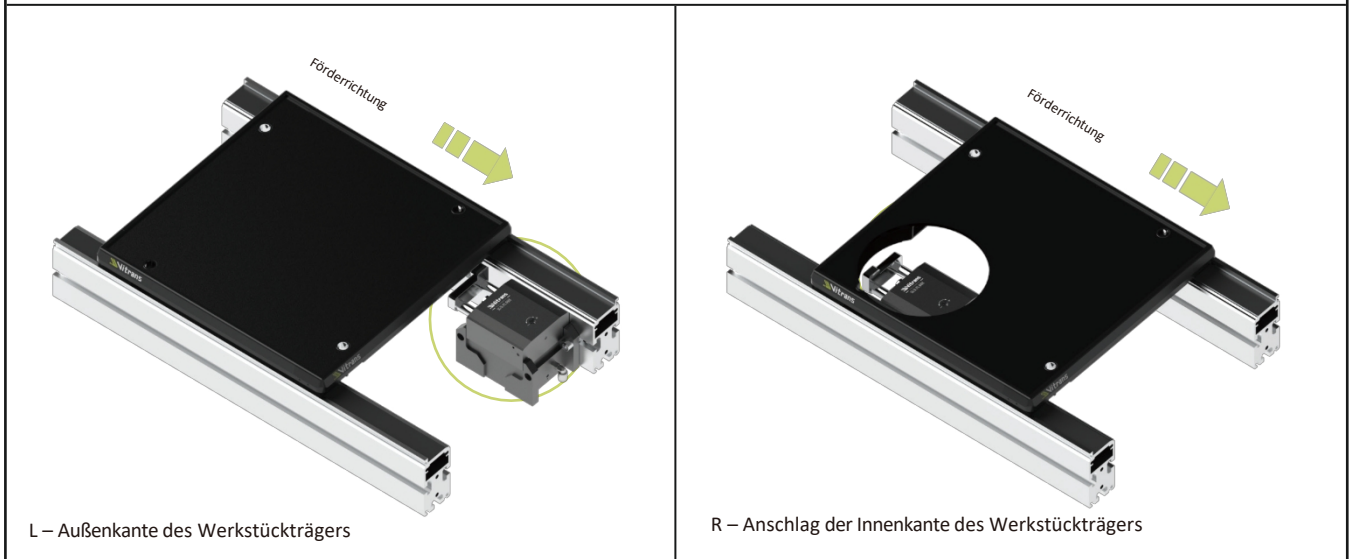
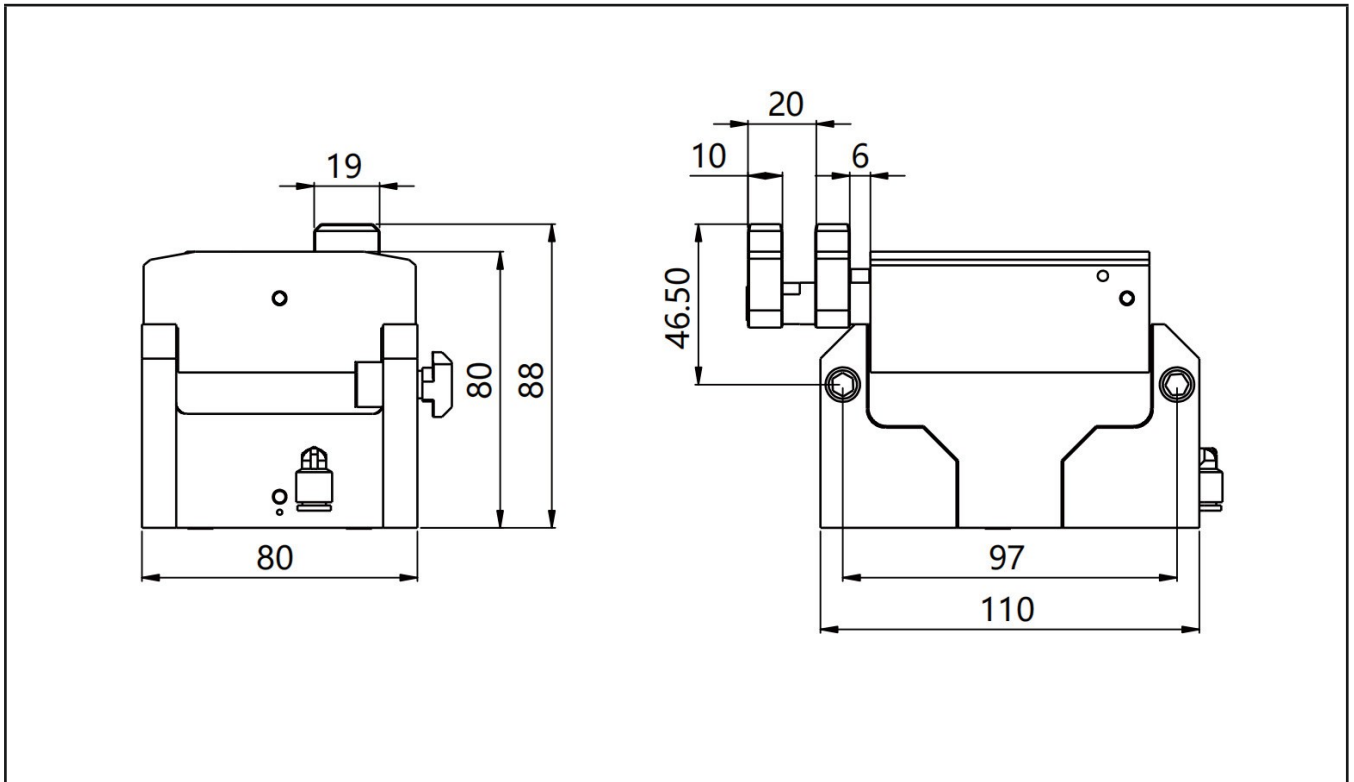
Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

Näherungssensor (M12)
Näherungssensorhalterung
2/3-Wege-Magnetventil
Drosselventil ($\phi 6$)

- ▶ Pneumatischer Stopper
- ▶ Die Dämpfungskraft kann die Belastung des Werkstückträgers verringern
- ▶ Stufenlos einstellbare Dämpfung
- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2
- ▶ Die Dämpfungskraft wirkt nur auf den ersten gestauten Werkstückträger
- ▶ Einfachwirkender Stopper, der Stößel kann nicht aktiv zurückfahren
- ▶ Hinweis: Werkstückträger können sich beim Drehen auf dem Förderer nach oben wölben, wenn die Werkstückträgeranzahl mehr als 3 beträgt. Dieses Phänomen lässt sich durch eine Verringerung der Werkstückträgeranzahl beheben.

SG/D-150 – Abmessungen



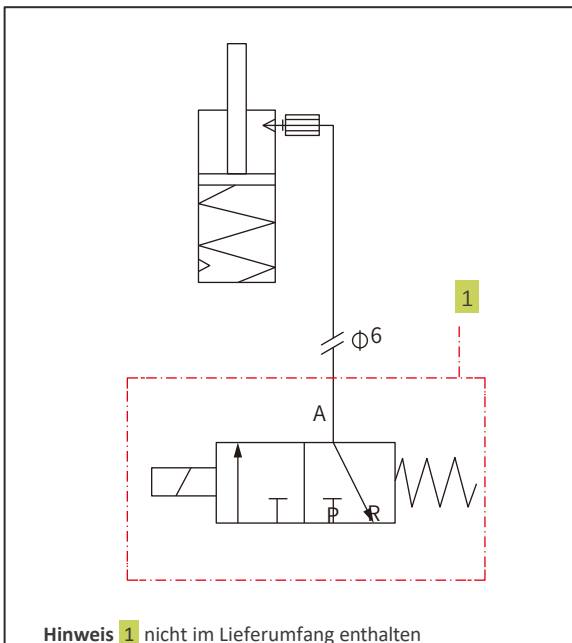
Produktbeschreibung	Pneumatisch gedämpfter Stopper
Modell	SG/D.PN.0401-L (Anschlag für Außenkante des Werkstückträgers)
	SG/D.PN.0401-R (Anschlag für die Innenkante des Werkstückträgers)

Zulässige Last des Stoppers bei unterschiedlichen Fördergeschwindigkeiten :

Zulässiges Werkstückträgergewicht M (kg)	Nenngeschwindigkeit V (m/min)
150	6
120	9
105	12
90	15
70	18
55	24

Hinweis 1: Um den Stopper normal nutzen zu können, darf die Masse des Werkstückträgers bei einer Fördergeschwindigkeit von 6 m/min nicht weniger als 8 kg betragen. Hinweis 2: Der Stößel des Stoppers kehrt möglicherweise nicht in die Ausgangsposition zurück, und der Werkstückträger kann nicht an der vorgegebenen Position angehalten werden, wenn die Werkstückträgermasse weniger als 8 kg beträgt.

Schaltplan:



SG/D-200 Pneumatischer Stopper

Der Stopper dient dazu, Werkstückträger an einer vorgegebenen Position anzuhalten.



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Pneumatischer Stopper,
Montageset
Luftanschluss (Typ L – $\phi 6$)

Zustand bei Lieferung:

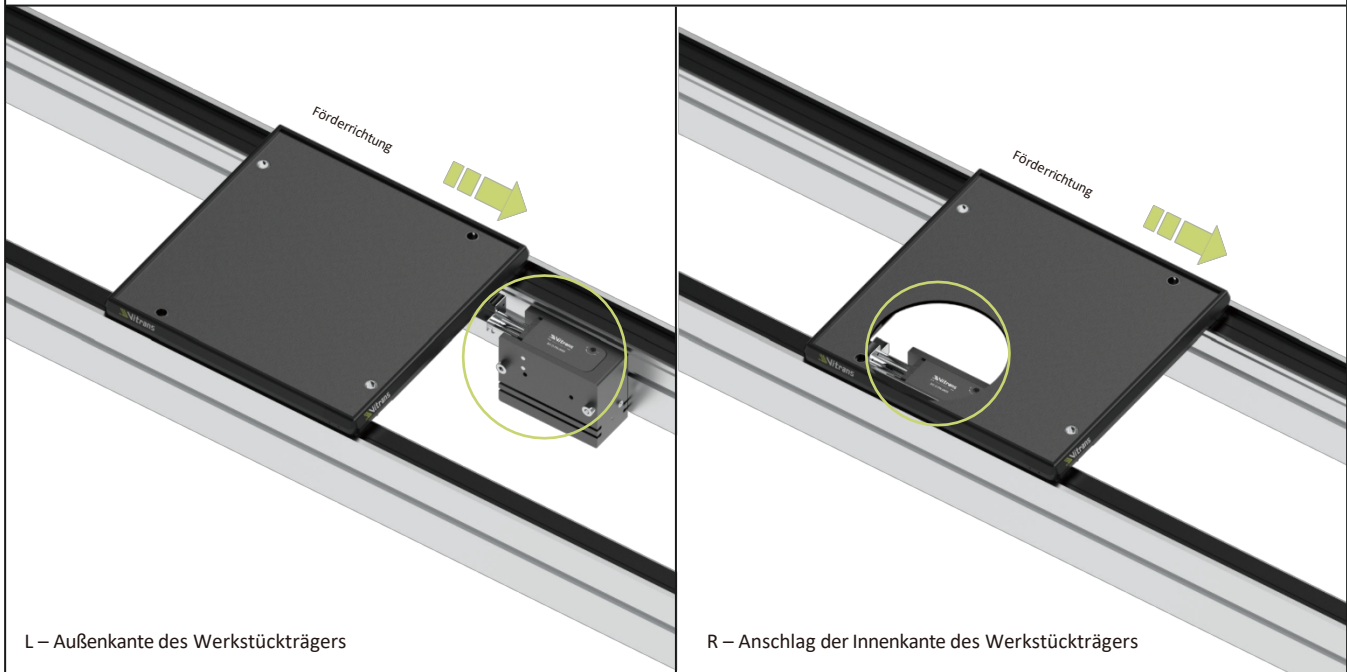
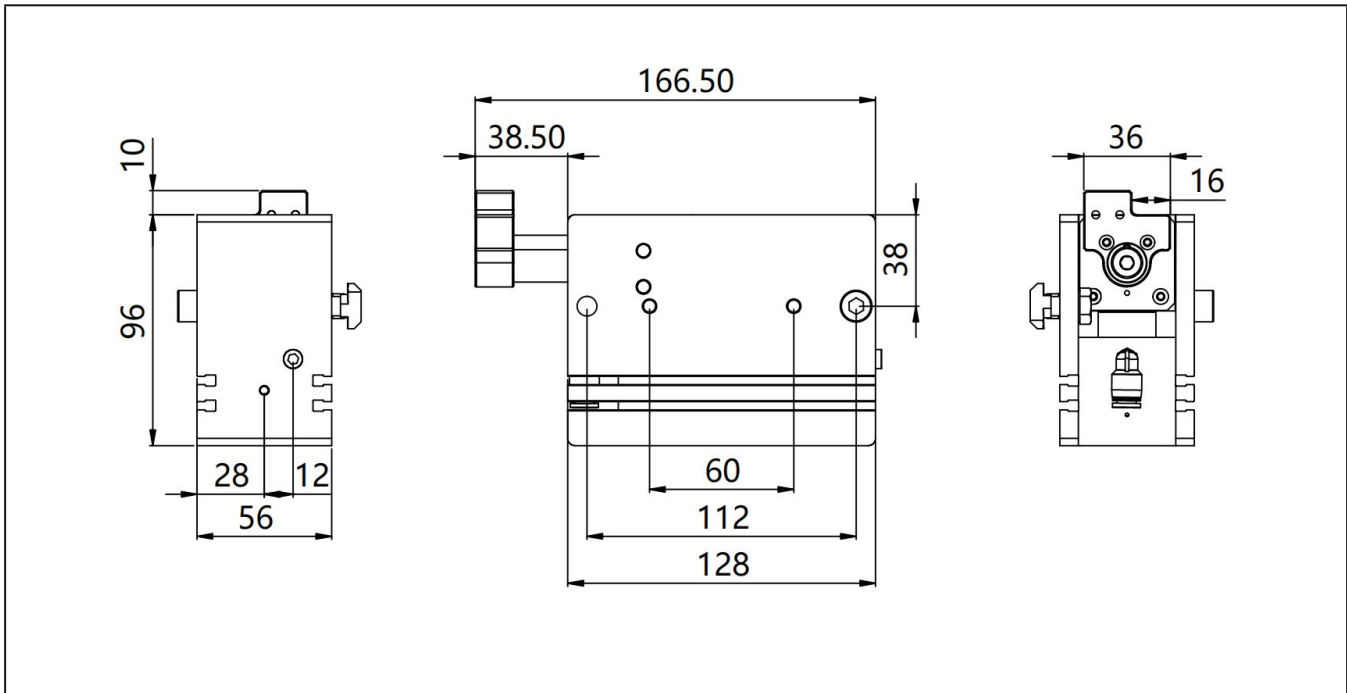
Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

Näherungssensor (M12)
Näherungssensorhalterung
2/3-Wege-Magnetventil Drosselventil
($\phi 6$)

- ▶ Pneumatischer Stopper
- ▶ Die Dämpfungskraft kann die Belastung des Werkstückträgers verringern
- ▶ Stufenlos einstellbare Dämpfung
- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2
- ▶ Die Dämpfungskraft wirkt nur auf den ersten gestauten Werkstückträger
- ▶ Einfachwirkender Stopper, der Stößel kann nicht aktiv zurückfahren
- ▶ Hinweis: Werkstückträger können sich beim Drehen auf dem Förderer nach oben wölben, wenn die gestaute Werkstückträgeranzahl mehr als 3 Stück beträgt. Dieses Phänomen lässt sich durch eine Verringerung der gestauten Werkstückträgeranzahl beheben.

SG/D-200 – Abmessungen



L – Außenkante des Werkstückträgers

R – Anschlag der Innenkante des Werkstückträgers

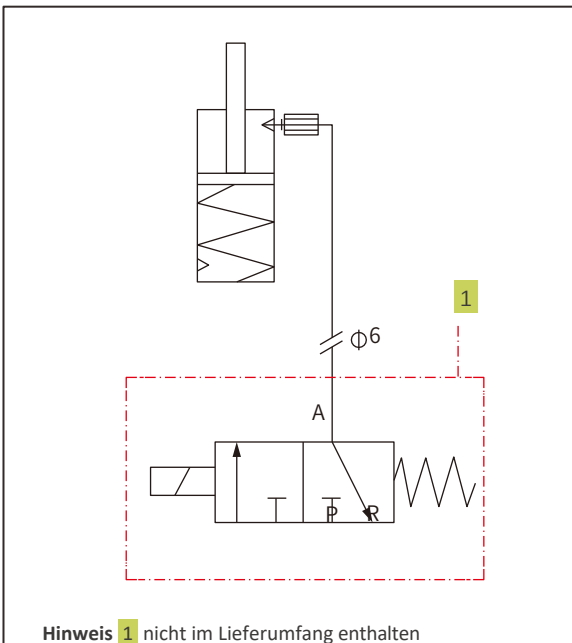
Produktbeschreibung	Pneumatisch gedämpfter Stopper
Modell	SG/D.PN.0403-L (Anschlag Werkstückträger Außenkante)
	SG/D.PN.0403-R (Anschlag Werkstückträger Innenkante)

Zulässige Last des Stoppers bei unterschiedlichen Fördergeschwindigkeiten :

Zulässiges Werkstückträgergewicht M (kg)	Nenngeschwindigkeit V (m/min)
200	6
140	9
100	12
100	15
100	18
55	24

Hinweis 1: Um den Stopper ordnungsgemäß nutzen zu können, darf die Werkstückträgermasse bei einer Fördergeschwindigkeit von 6 m/min nicht unter 2,5 kg liegen. Hinweis 2: Der Stoßel des Stoppers kehrt möglicherweise nicht in die Ausgangsposition zurück, und der Werkstückträger kann nicht an der vorgegebenen Position angehalten werden, wenn die Werkstückträgermasse unter 2,5 kg liegt.

Schaltplan:



SG/V Doppelwirkender Dämpfer

Stoppt den Werkstückträger, wenn er von der Hub- und Übergabeeinheit auf den Längsförderer befördert wird.



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Doppelwirkender Dämpfer
Halterung und Montageset
Luftanschluss (Typ L – $\phi 6$)

Zustand bei Lieferung:

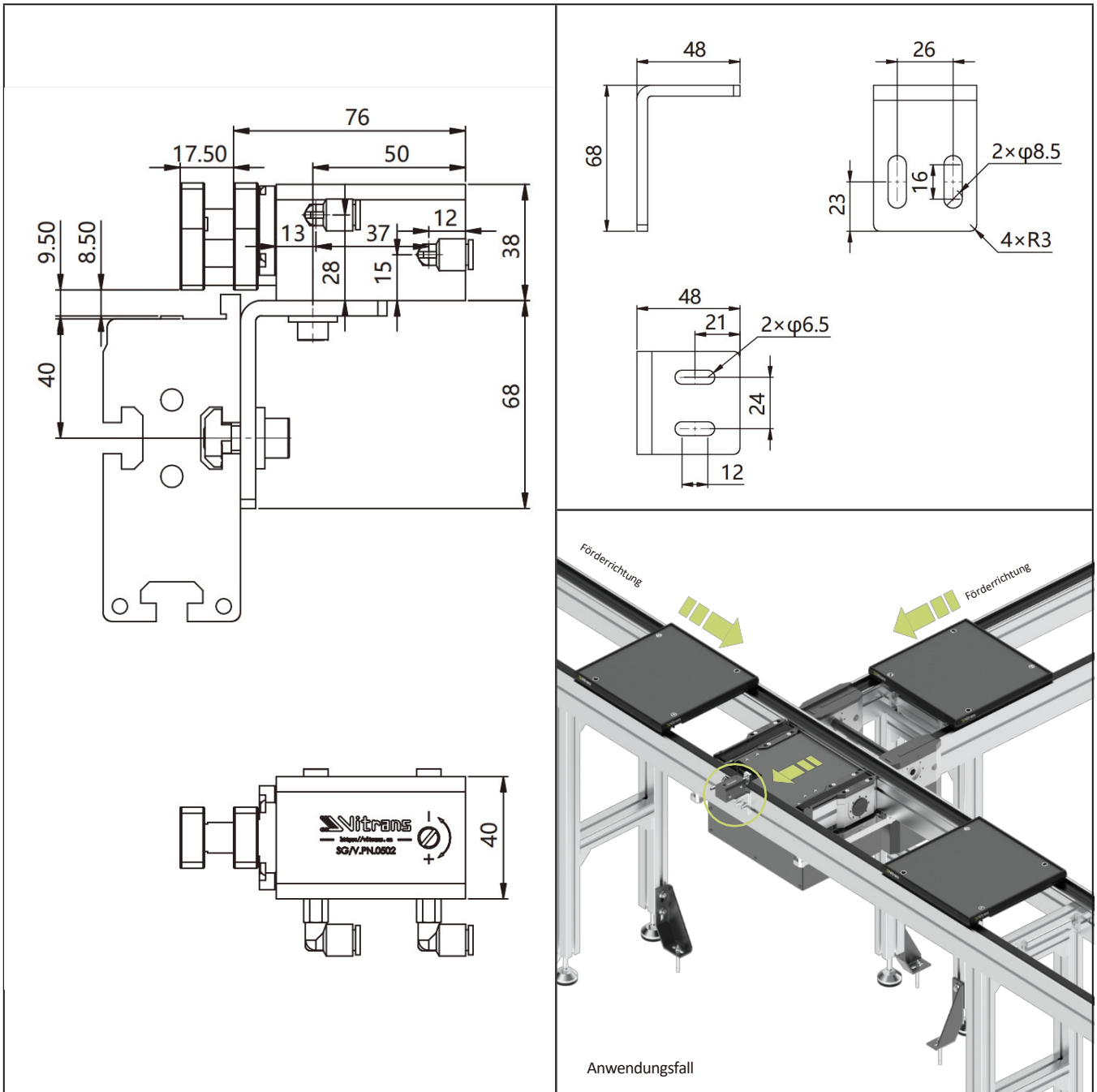
Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

Näherungssensor (M12)
Näherungssensorhalterung
3/5-Wege-Magnetventil
Mittelstellung entlüftet
Drosselventil ($\phi 6$)

- ▶ Pneumatisch gedämpfter Dämpfer
- ▶ Die Dämpfungskraft kann die Belastung des Werkstückträgers verringern
- ▶ Stufenlos einstellbare Dämpfung
- ▶ Doppelwirkender Stopper, der Stößel kann aktiv zurückfahren
- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2
- ▶ Hinweis: Der Dämpfer ist speziell für Hub- und Übergabeeinheiten konzipiert.

SG/V – Abmessungen



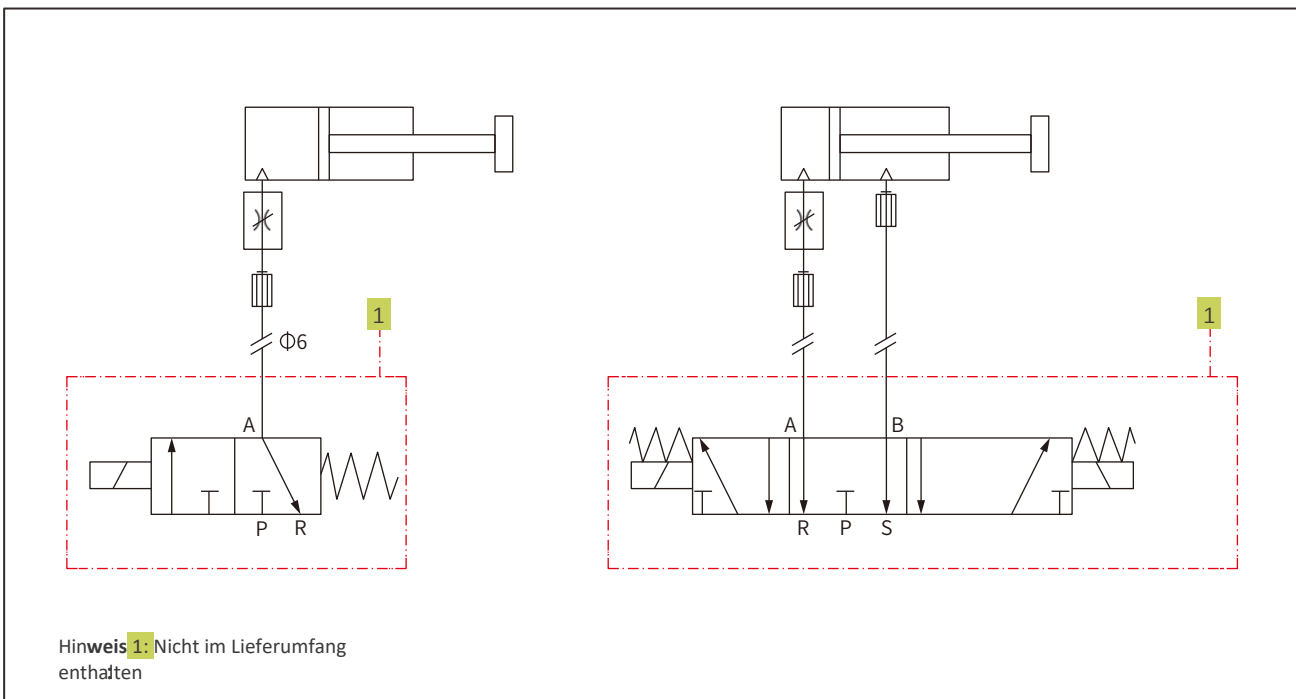
Produktbeschreibung	Doppelwirkender Dämpfer
Modell	SG/V.PN.0502

Zulässige Last des Stoppers bei unterschiedlichen Fördergeschwindigkeiten :

Zulässiges Werkstückträgergewicht M (kg)	Nenngeschwindigkeit V (m/min)
60	6
40	9
35	12
30	18
24	24

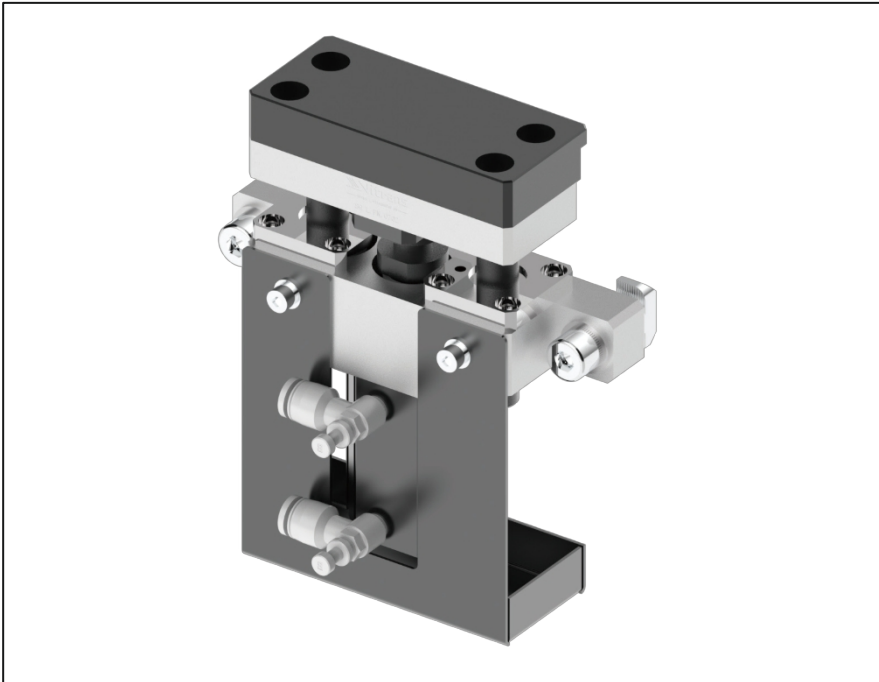
Hinweis 1: Um den Stopper ordnungsgemäß nutzen zu können, darf die Masse des Werkstückträgers bei einer Fördergeschwindigkeit von 6 m/min nicht unter 3,5 kg liegen. Hinweis 2: Der Stößel des Stoppers kehrt möglicherweise nicht in die Ausgangsposition zurück, und der Werkstückträger kann nicht an der vorgegebenen Position angehalten werden, wenn die Masse des Werkstückträgers unter 3,5 kg liegt.

Schaltplan:



SG/L Schiebe-Stopper

Der Schiebe-Stopper wird in Verbindung mit einer Hub- und Übergabeeinheit verwendet, um Werkstückträger auf verschiedene Längsförderer abzusinken.



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Schiebe-Stopper-

Montageset

Drosselventil ($\phi 6$)

Magnetschalter: Zweidraht-Ausführung
(mit 500 mm Kabel, ohne Verbinder)

Zustand bei Lieferung:

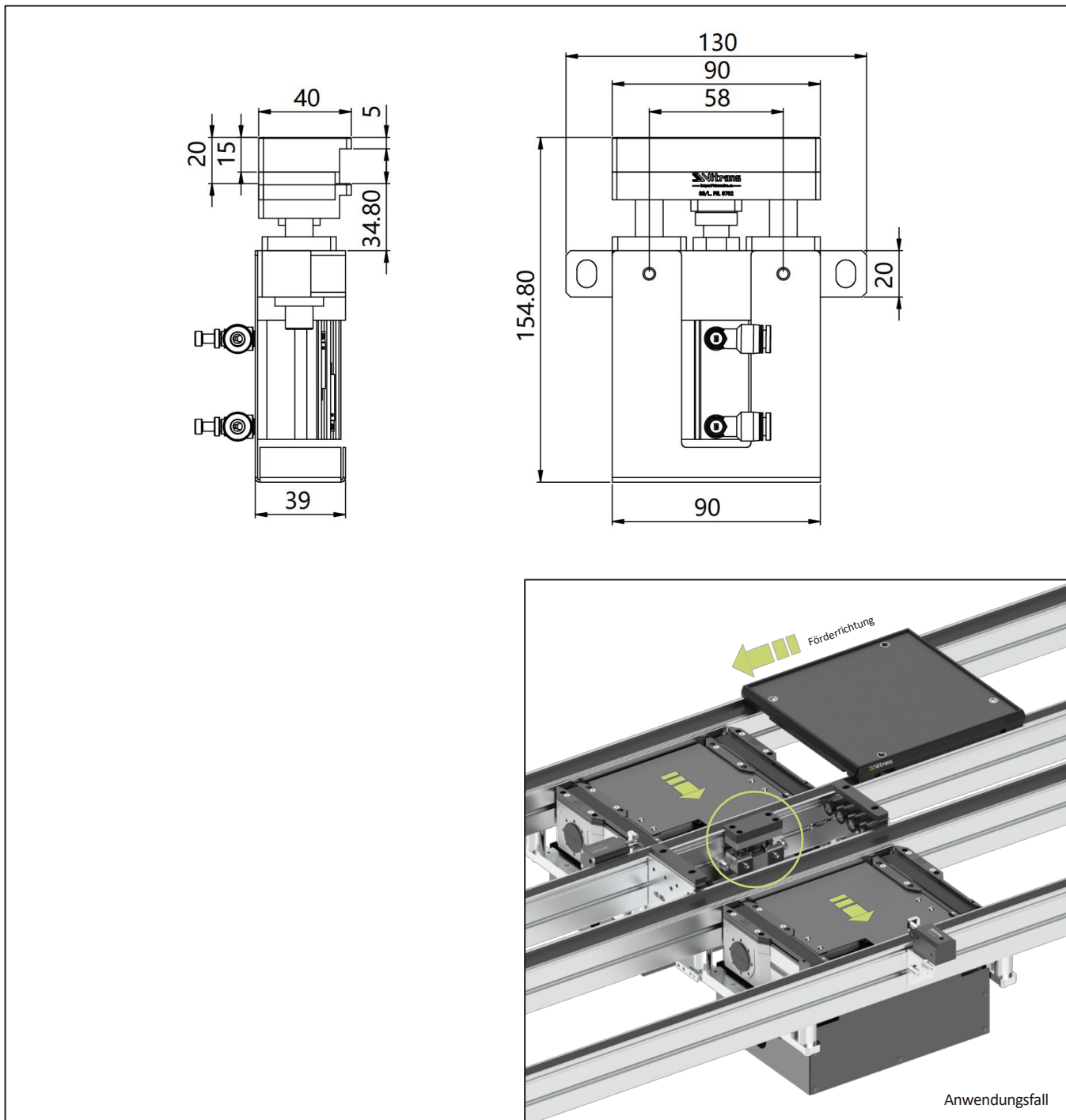
Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

2/3-Wege-Magnetventil

- ▶ Doppeltwirkender Stopper: Der Stoppblock kann nach oben gedrückt werden, um den Werkstückträger zu arretieren, oder zurückgezogen werden, um den Werkstückträger zu freizugeben.
- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2
- ▶ Hinweis: Der Schiebe-Stopper wurde speziell für die Hub- und Übergabeeinheit entwickelt.

SG/L – Abmessungen

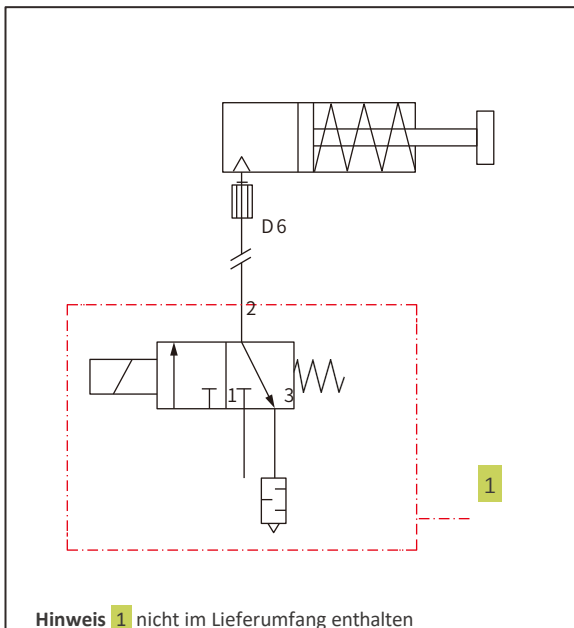


Produktbeschreibung	Schiebe-Stopper
Modell	SG/L.PN.0702

Zulässige Last des Stoppers bei unterschiedlichen Fördergeschwindigkeiten :

Zulässiges Werkstückträgergewicht M (kg)	Nenngeschwindigkeit V (m/min)
50	6
50	9
35	12
25	15
20	18

Schaltplan:



Hinweis 1 nicht im Lieferumfang enthalten

SG/R Rücklaufstopper

Der Rücklaufstopper verhindert den Rückprall des Werkstückträgers vom Stopper.



Lieferhinweise

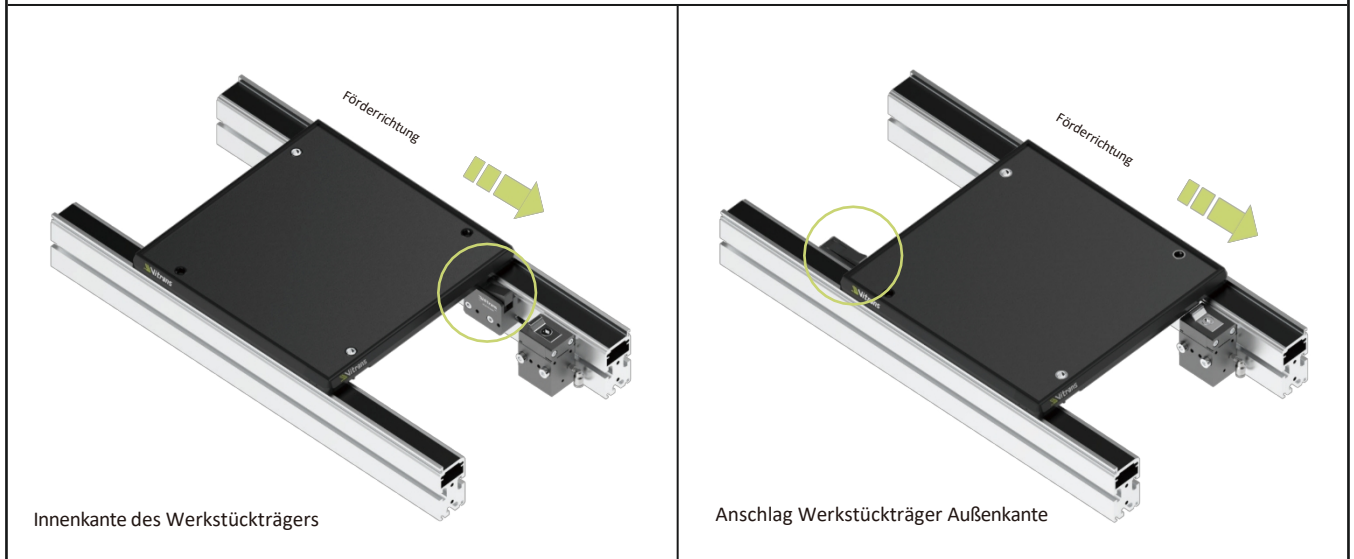
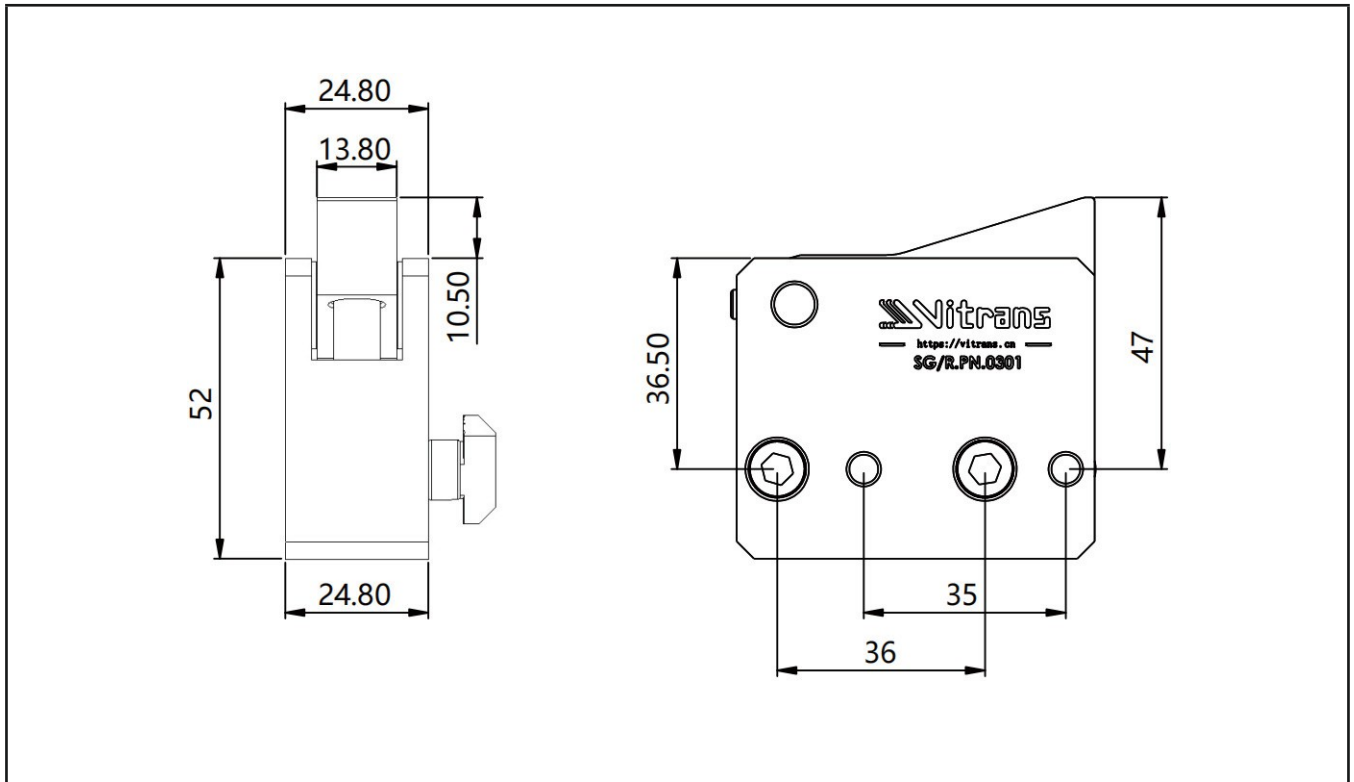
Lieferumfang:
Rücklaufstopper-
Montageset

Zustand bei Lieferung:
Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:
Pneumatischer Stopper

- ▶ Mechanischer Einwegstopper
- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2
- ▶ Hinweis: Der Kunststoff-Rücklaufstopper kann für Werkstückträger mit einem Gewicht von weniger als 60 kg verwendet werden. Der Stahl-Rücklaufstopper kann für Werkstückträger mit einem Gewicht von weniger als 200 kg verwendet werden.

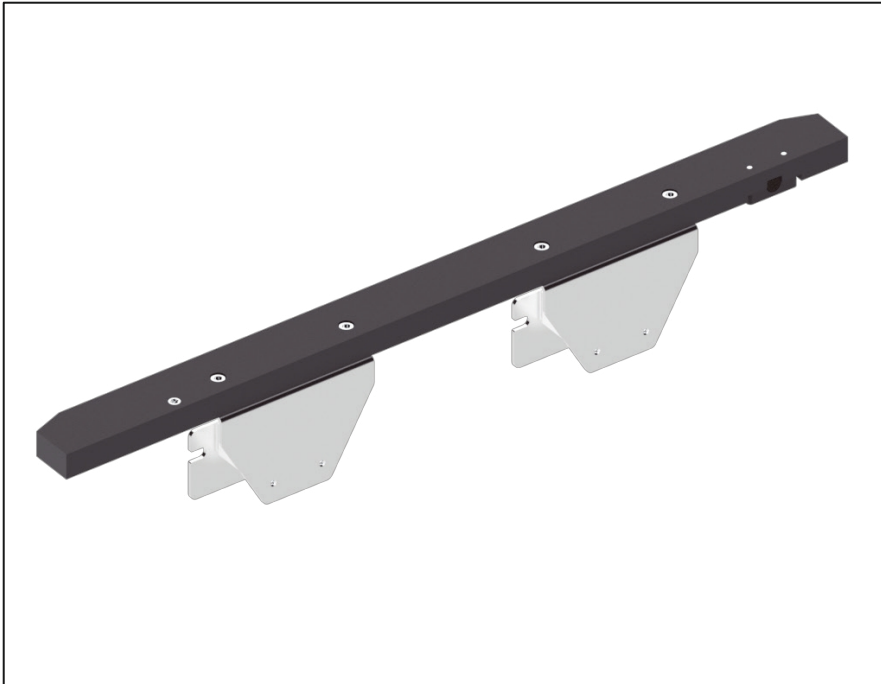
SG/R – Abmessungen



Produktbeschreibung	Rücklaufstopper
Modell	SG/R.PN.0301 (Kunststoff-Rücklaufstopper)
	SG/R.PN.0302 (Stahl-Rücklaufstopper)

WB2 Schwinge

Die Schwinge dient zur Bereichsüberwachung. Sie kann auch als Dämpfer verwendet werden.



Lieferhinweise

Lieferumfang:
Montageset für
Schwinge

Zustand bei Lieferung: Komplett
montiert

Empfohlenes Zubehör:
Näherungssensor (M12)
Näherungssensorhalterung

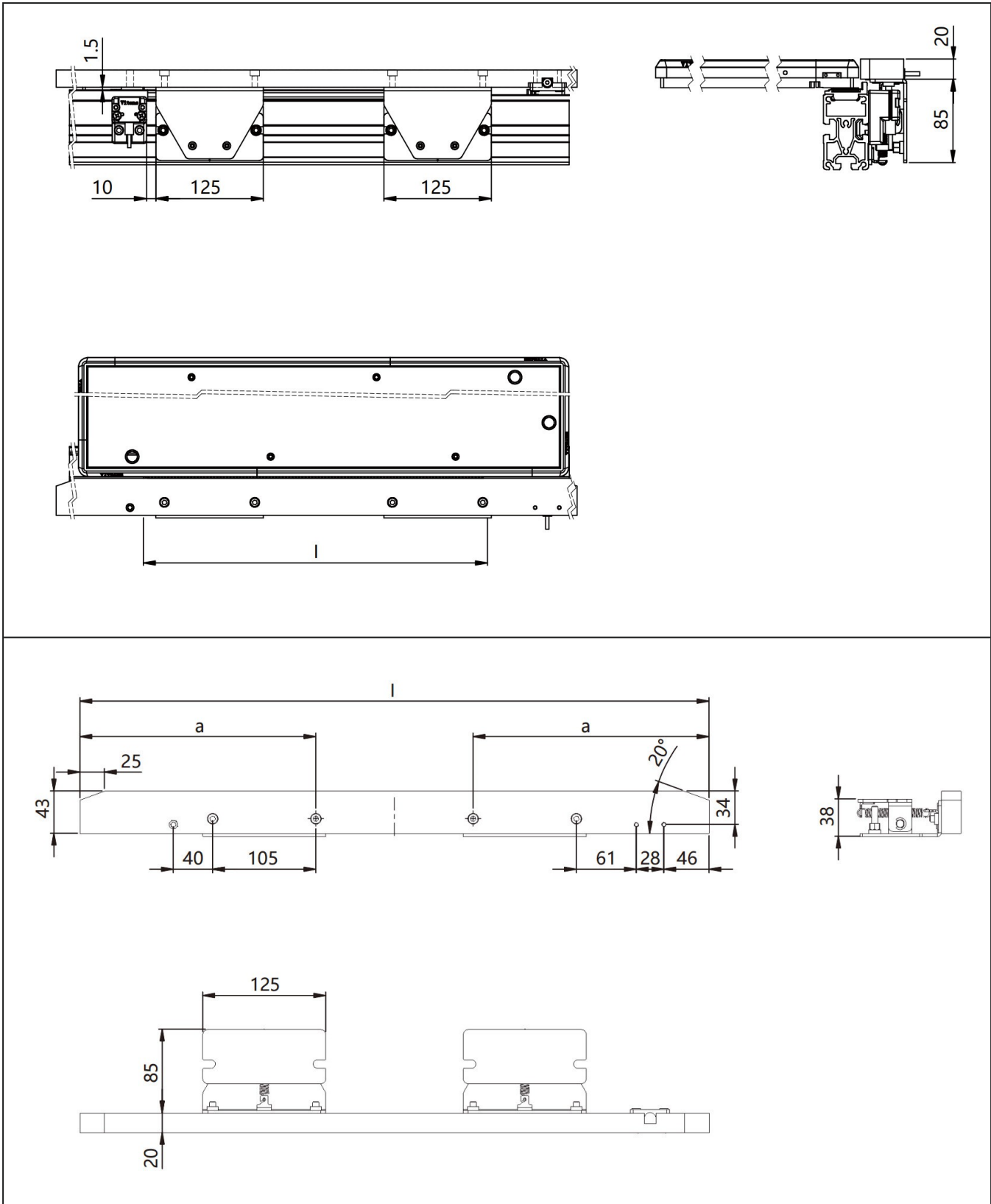
- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2
- ▶ Stoppt den Werkstückträger, wenn er von der Hub- und Übergabeeinheit auf den Längsförderer befördert wird.
- ▶ Die Federkraft kann den Aufprall auf den Werkstückträger verringern
- ▶ Bereichsüberwachung, Erkennung der Anwesenheit von Werkstückträgern
- ▶ Die Standard-Schwinge eignet sich für Werkstückträger mit einer Trägerlänge von ≤ 480 mm.
Die Kombination aus zwei Schwingen kann für Werkstückträgerlängen > 480 mm verwendet werden

WB2 – Abmessungen



Hinweis: Geeignet für Werkstückträgerlänge Lwt ≤ 480 mm

WB2 – Abmessungen



Hinweis: Geeignet für Werkstückträgerlänge Lwt > 480 mm

WB2 – Technische Daten

W e r k stück trägerlänge Lwt	Abmessungen (mm) a	Abmessungen (mm) b	Abmessungen (mm) c	Abmessungen (mm) l	Zulässige Maximallast (kg)	Zulässige Mindestlast (kg)	Bereich Überwachungslänge (mm)
160	165	155	105	320	30	1,5	165
240	165	155	25	320	30	1,5	270
320	245	155	25	400	30	1,5	350
400	292,5	187,5	25	480	30	1,5	430
480	332,5	227,5	25	560	30	1,5	510
560	260	/	25	640	30	3	590
640	260	/	25	720	30	3	670
720	260	/	25	800	30	3	750
800	260	/	25	880	30	3	830

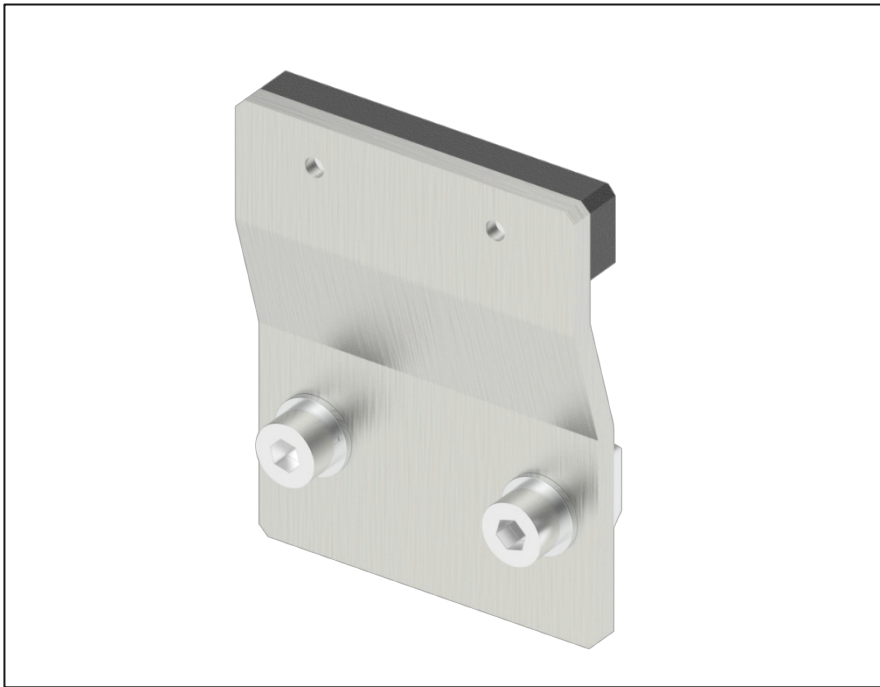
Hinweis: Die zulässige Last kann vernachlässigt werden, wenn die Schwinge nur für die Bereichsüberwachung verwendet wird.

Bestellinformationen

Produktbeschreibung	Schwinge
Modell	WB2-L160
	WB2-L240
	WB2-L320
	WB2-L400
	WB2-L480
	WB2-L560
	WB2-L640
	WB2-L720
	WB2-L800

ST2 Stoppblock

Der Stoppblock wird einzeln oder zusammen mit einem Dämpfer verwendet, um den Werkstückträger zu stoppen, wenn er von der Hub- und Übergabeeinheit auf den Längsförderer befördert wird.



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Stoppblock,
Montageset

Zustand bei Lieferung:

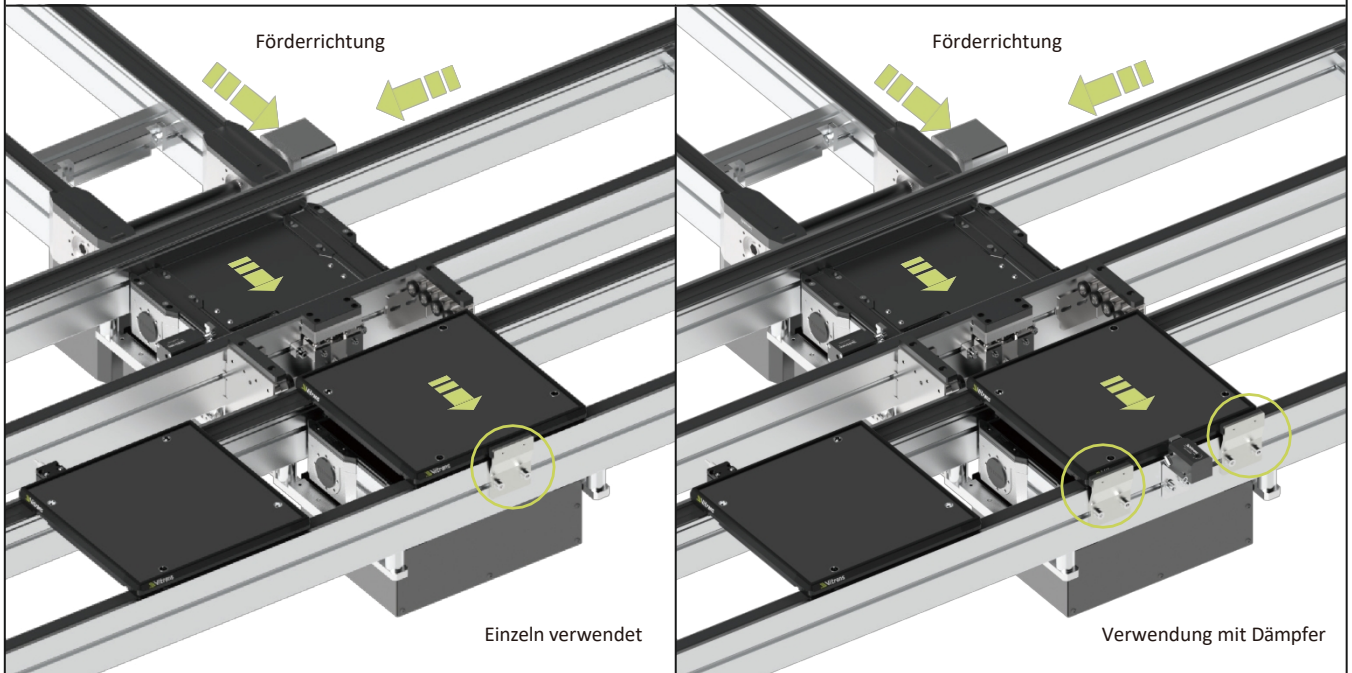
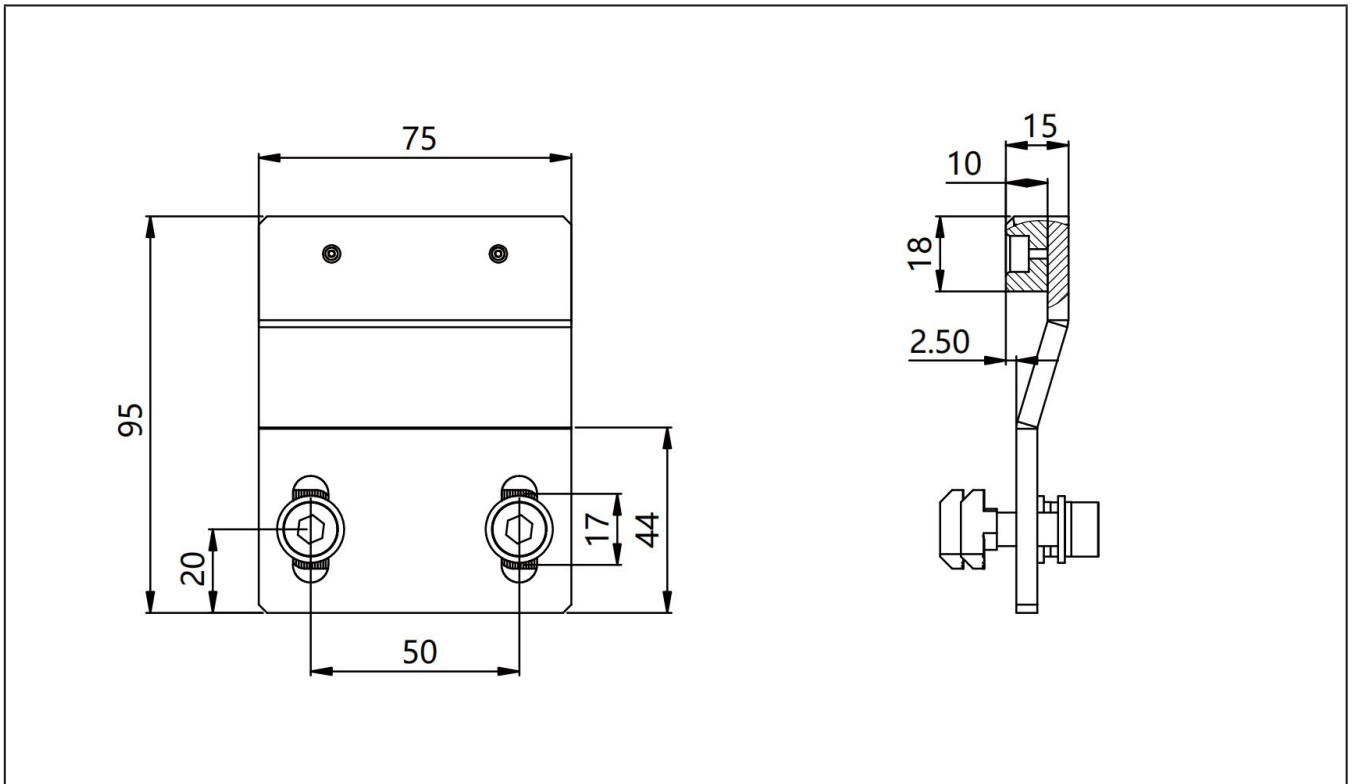
Komplett montiert

Empfohlenes Zubehör:

Doppeltwirkender Dämpfer
Näherungssensor (M12)
Näherungssensorhalterung

- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2
- ▶ Maximallast: 30 kg
- ▶ Es wird empfohlen, das Gerät mit einem Dämpfer zu verwenden, um die Belastung des Werkstückträgers zu verringern
- ▶ Hinweis: Der Stoppblock wurde speziell für Hub- und Übergabeeinheiten entwickelt.
- ▶ Bei Werkstückträgern mit einer Größe von über 400 mm können zwei Stoppblöcke verwendet werden.

ST2 – Abmessungen



Produktbeschreibung	Stoppblock
Modell	ST2.01.01

ZJ/S Näherungssensorhalterung

Dient zur Befestigung eines M12-Sensors zur seitlichen Erfassung der Position des Werkstückträgers.



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Näherungssensorhalterung,
Montageset

Zustand bei Lieferung:

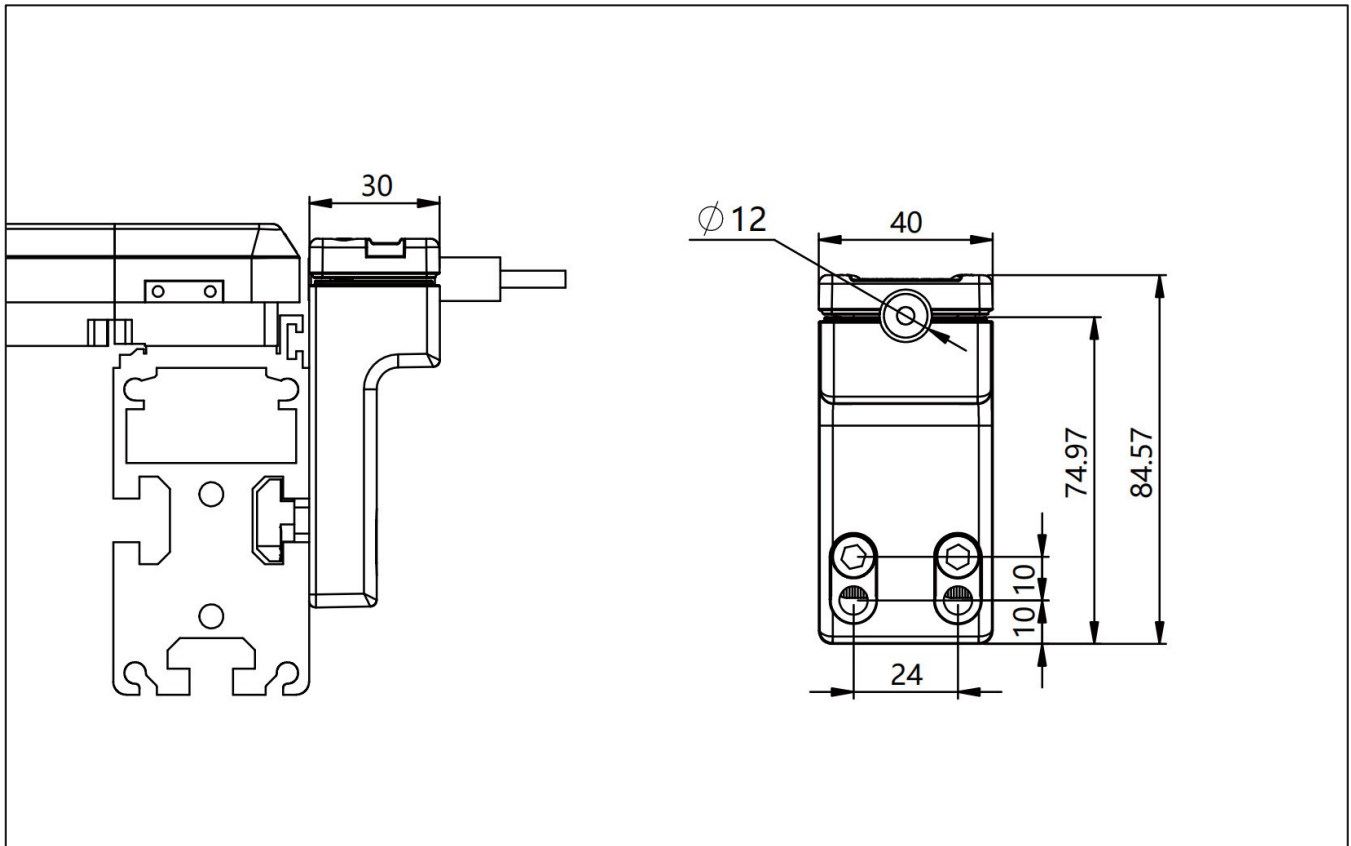
Kompletter Satz

Empfohlenes Zubehör:

Näherungssensor (M12)

- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2
- ▶ Geeignet für M12-Näherungssensor

ZI/S – Abmessungen



Produktbeschreibung	Näherungssensorhalterung
Modell	ZI/S

ZJ/U Näherungssensorhalterung

Dient zur Befestigung eines M12-Sensors am SG-Stopper zur Erfassung der Position des Werkstückträgers von unten.



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Näherungssensorhalterung,
Montageset

Zustand bei Lieferung:

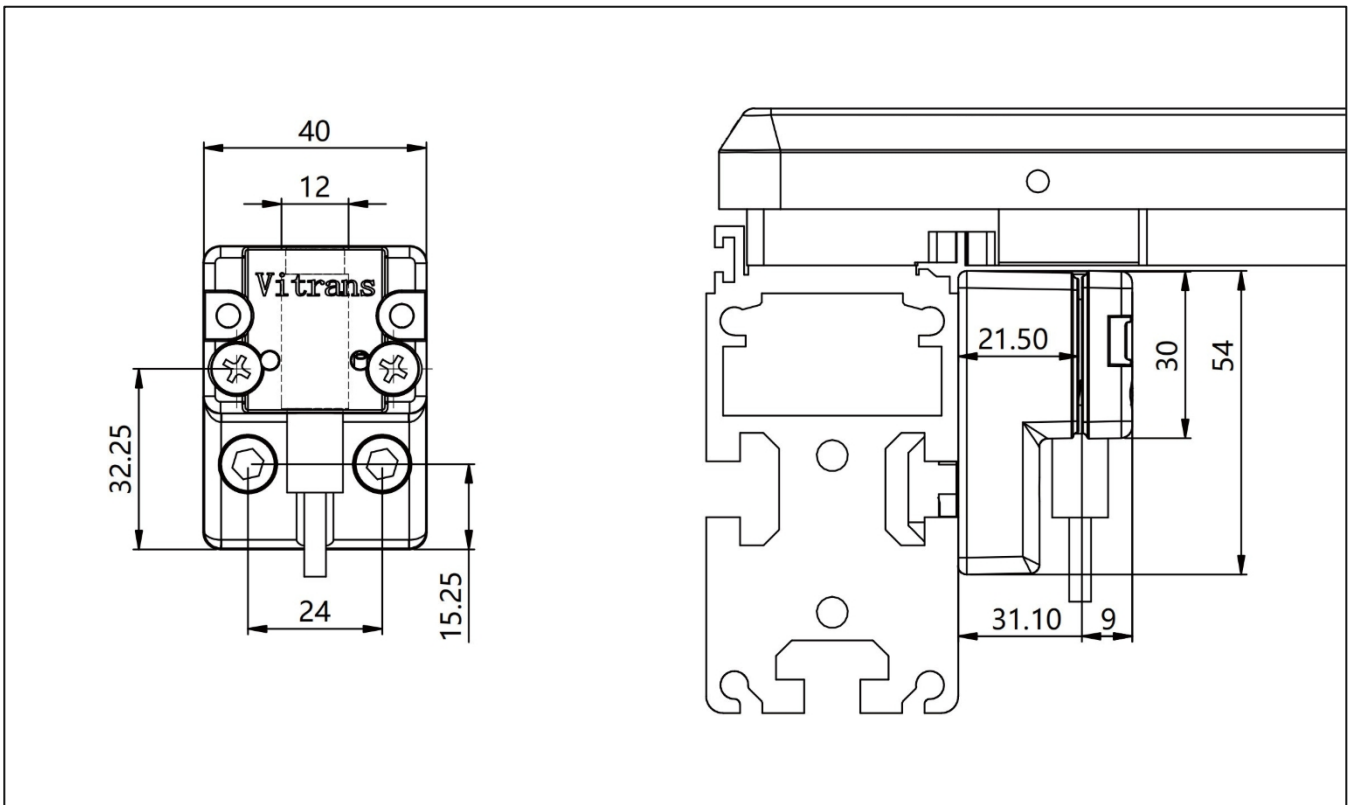
Kompletter Satz

Empfohlenes Zubehör:

Näherungssensor (M12)

- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2
- ▶ Geeignet für M12-Näherungssensor

ZI/U – Abmessungen



Produktbeschreibung	Näherungssensorhalterung
Modell	ZI/U

ZJ/UV Näherungssensorhalterung

Er dient zur Befestigung eines M12-Sensors am SG-Stopper, um die Position des Werkstückträgers von unten zu erfassen.



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Näherungssensorhalterung,
Montageset

Zustand bei Lieferung:

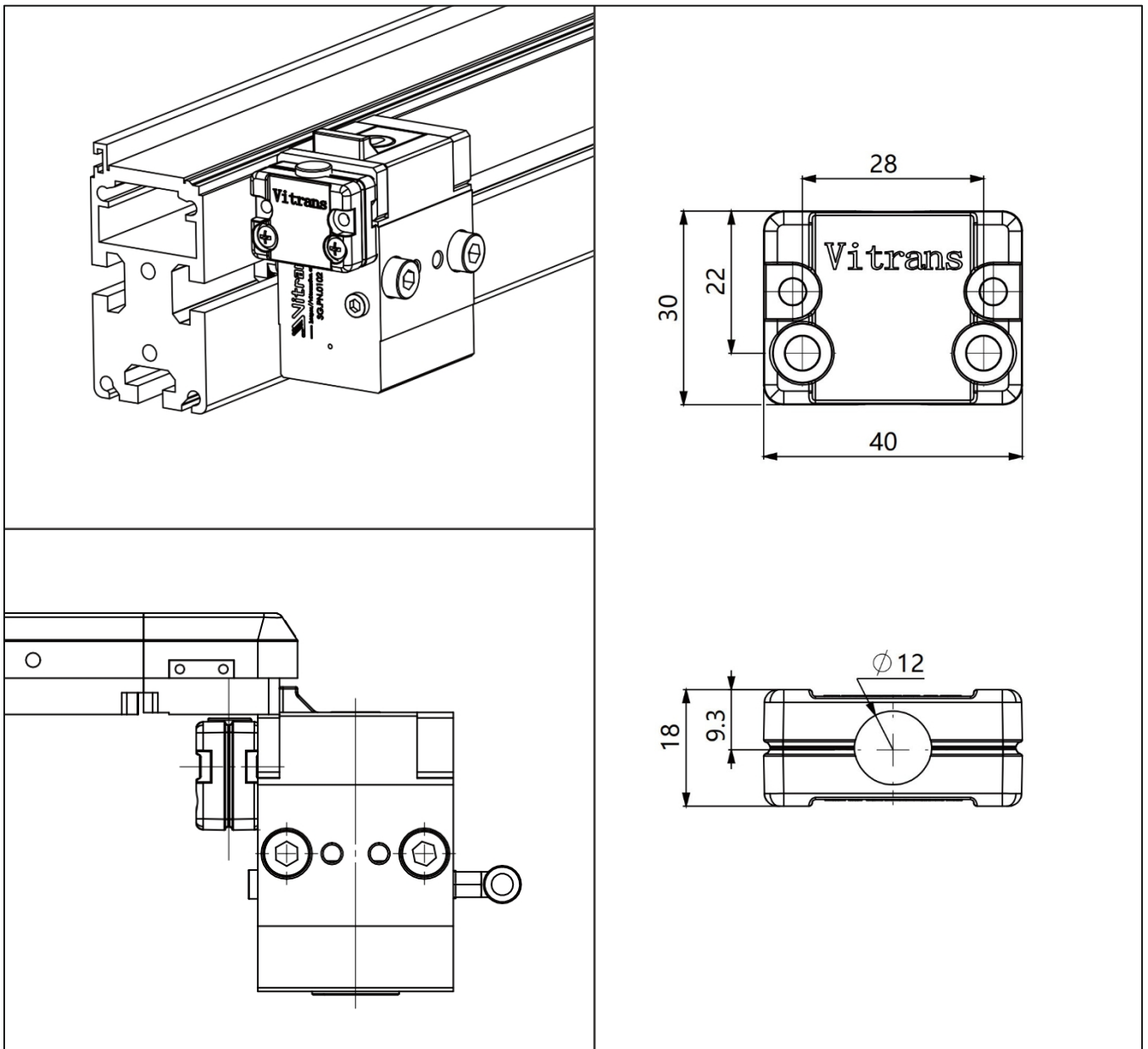
Kompletter Satz

Empfohlenes Zubehör:

Näherungssensor (M12)
SG-pneumatischer
Stopper

- ▶ Geeignet für Werkstückträger WA2 und WE2
- ▶ Geeignet für M12-Näherungssensor

ZI/UV – Abmessungen



Produktbeschreibung	Näherungssensorhalterung
Modell	ZI/UV

10

Zur Befestigung von Förderern oder anderen Einheiten

Unterstützt Förderer oder andere Einheiten.

SZL—4545 Bein

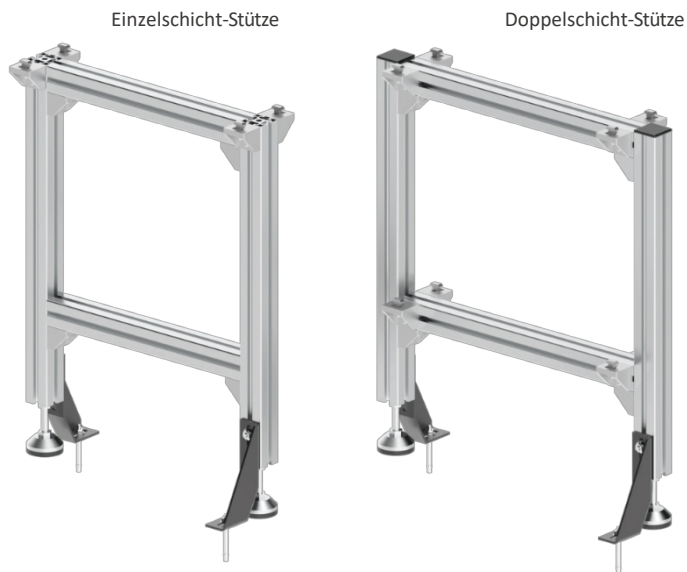
SZ—4560 Bein

SZH—4590 Bein

SM—Fundamentwinkel

Der Fundamentwinkel dient zur Befestigung des Beins oder Rahmens am Boden.

SZL 4545 Bein



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Bein

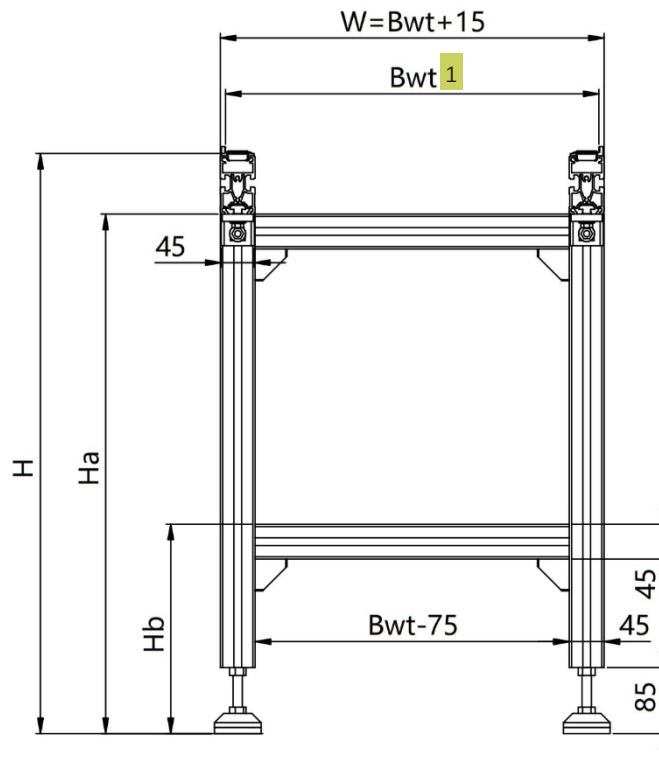
Fundamentwinkel (mit Bodendübel)

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

- ▶ Hergestellt aus 45x45-Aluminiumprofil (europäischer Standard)
- ▶ Der maximal zulässige Abstand zwischen den einzelnen Beinen beträgt 2000 mm.
- ▶ Bei einer Werkstückträgerbreite von mehr als 640 mm sollten Verbindungsprofile zur Verstärkung des Rahmens verwendet werden.
- ▶ Einstellbereich der Stützenhöhe: ± 30 mm

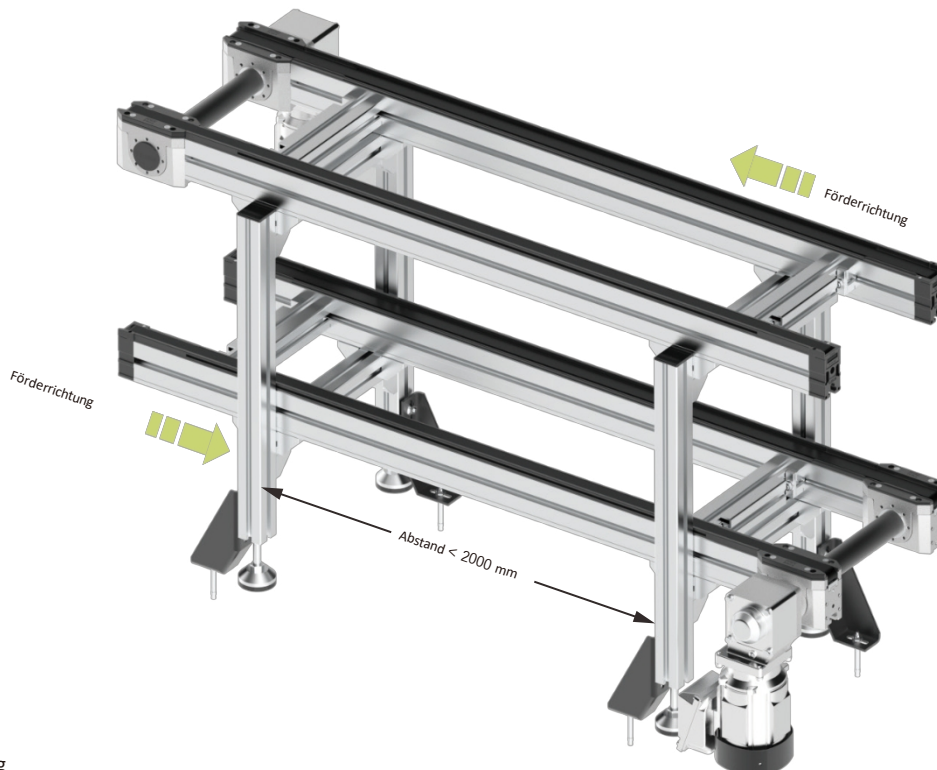
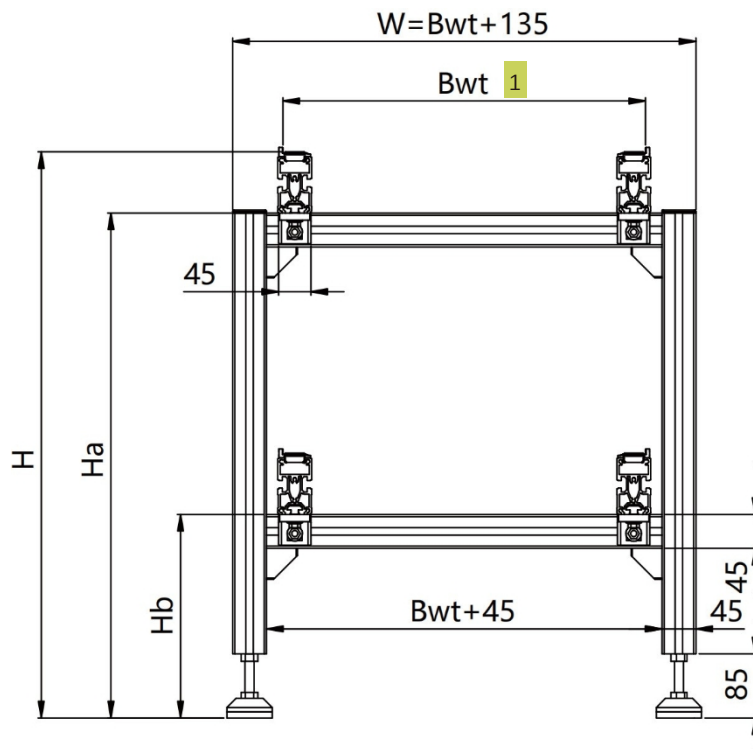
SZL 4545 (Einzelschicht-Stütze) – Abmessungen



Anwendung

1. Bei BC2- und FC2-Förderern betragen die Abmessungen $Bwt+1$. Bei AC2-, PC2- oder CV-Kurveinheiten betragen die Abmessungen $Bwt+2$.

SZL 4545 (Doppelschicht-Stütze) – Abmessungen



Anwendung

1. Bei den Förderern BC2 und FC2 betragen die Abmessungen $Bwt+1$. Bei den Kurveneinheiten AC2, PC2 oder CV betragen die Abmessungen $Bwt+2$.

SZL 4545 Bein (KV-Kurveneinheit)



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Bein

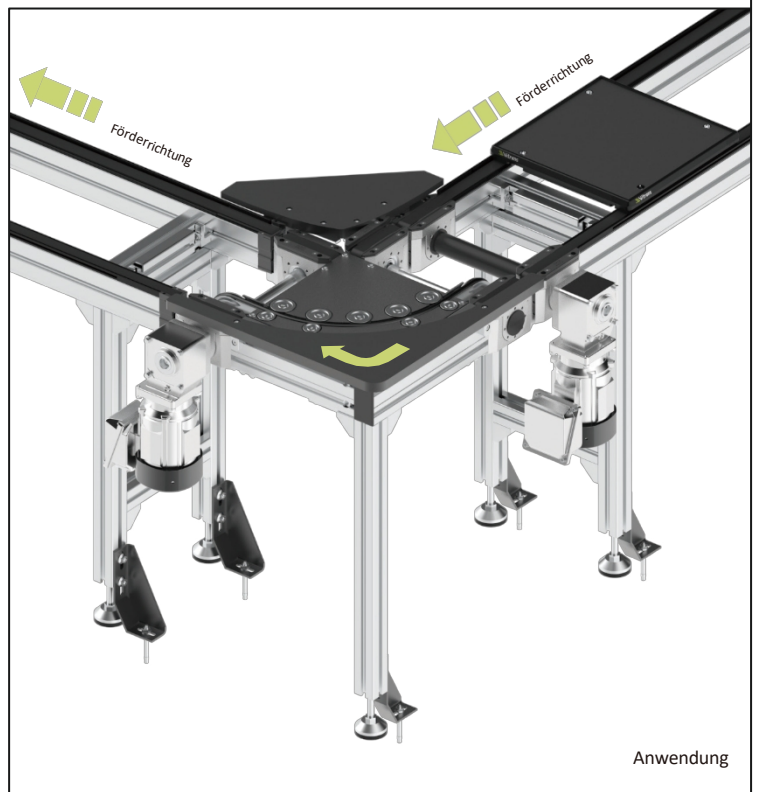
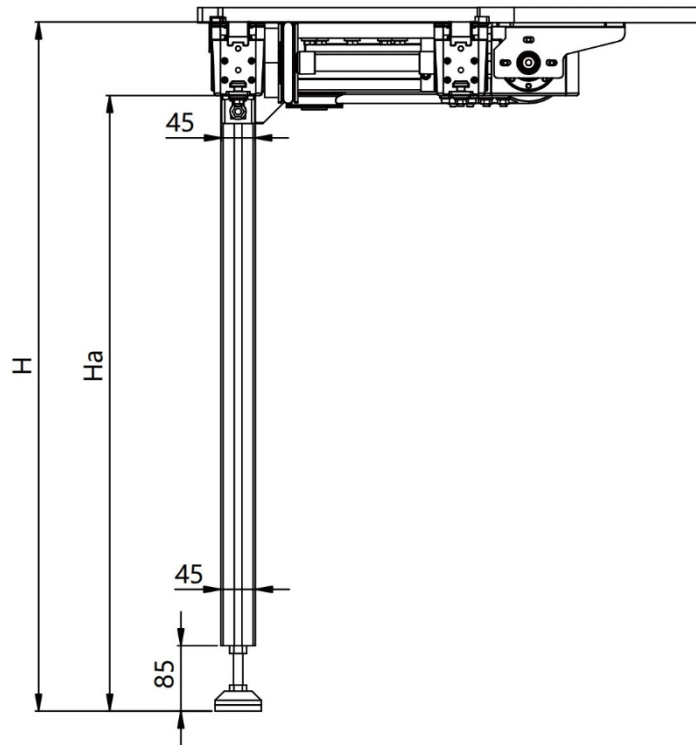
Fundamentwinkel (mit Bodendübel)

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

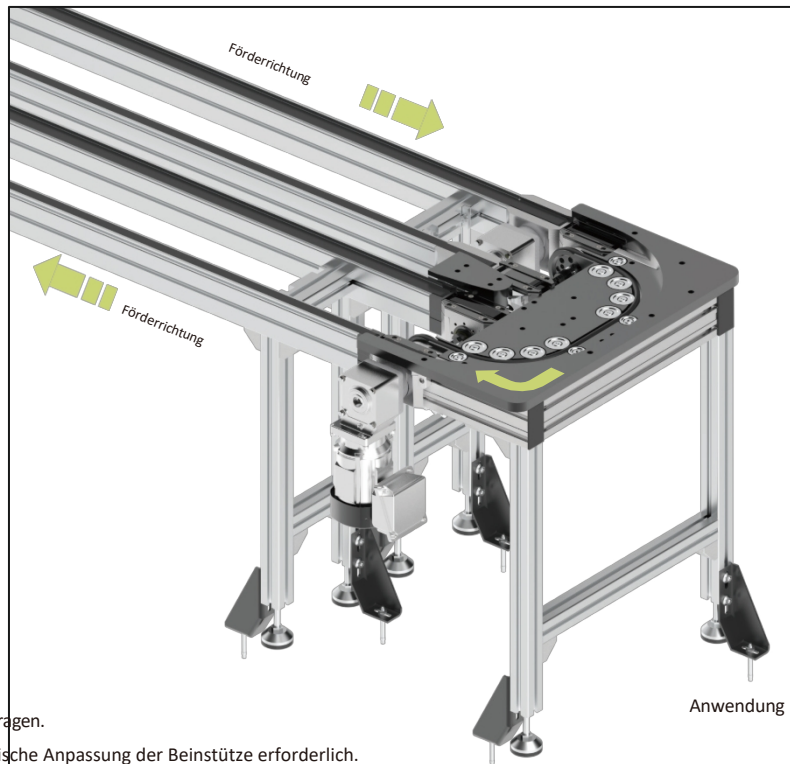
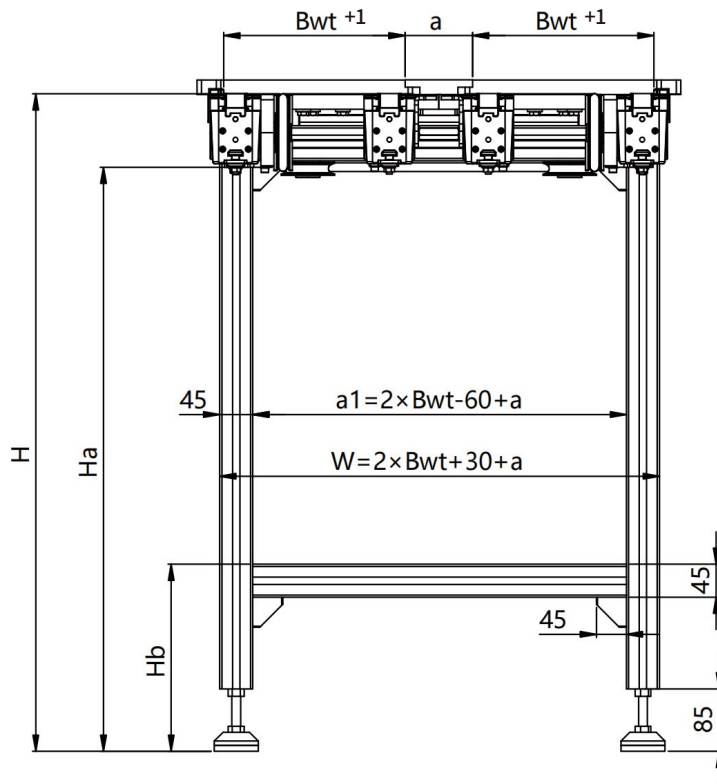
- ▶ Hergestellt aus 45x45-Aluminiumprofil (europäischer Standard)
- ▶ Geeignet für KV-Kurveneinheit
- ▶ Einstellbereich der Stützhöhe: ± 30 mm

SZL-KV/90 – Abmessungen



Hinweis: Für KV-Kurven mit Doppelschicht ist eine kundenspezifische Kurvenstütze erforderlich.

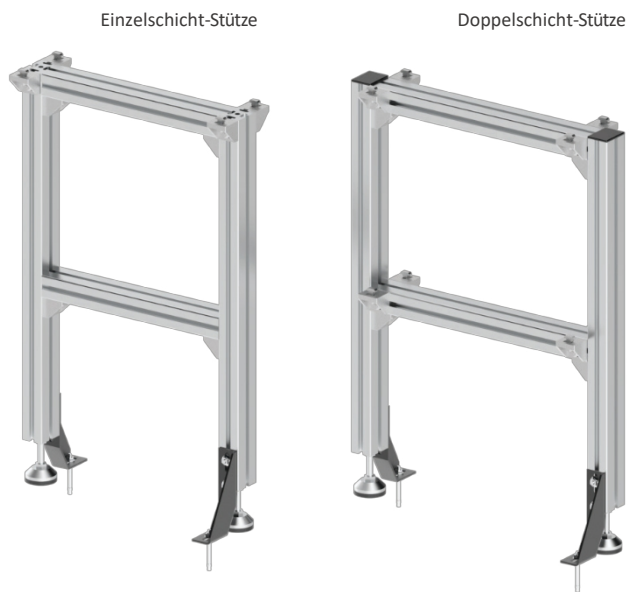
SZL-KV/180 – Abmessungen



Anmerkung 1: Die Abmessungen a können 90 mm oder 135 mm betragen.

Hinweis 2: Für doppelschichtige KV-Kurven ist eine kundenspezifische Anpassung der Beinstütze erforderlich.

SZ 4560 Bein



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Bein

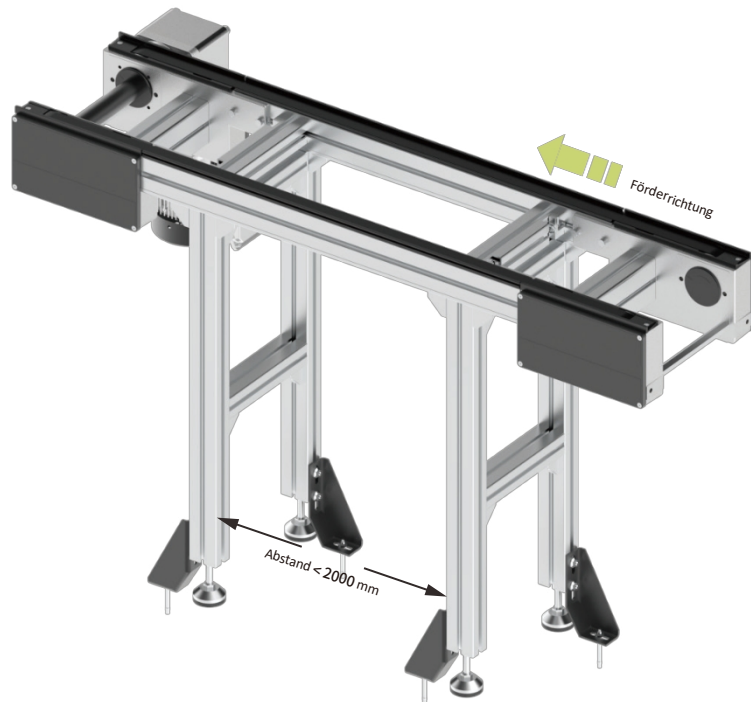
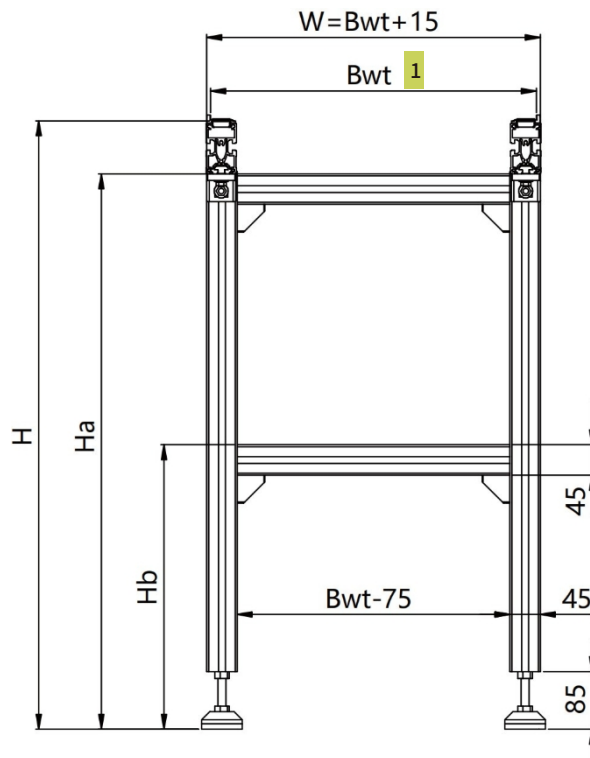
Fundamentwinkel (mit Bodendübel)

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

- ▶ Hergestellt aus 45x60-Aluminiumprofil (europäischer Standard)
- ▶ Der maximal zulässige Abstand zwischen den einzelnen Beinen beträgt 2000 mm.
- ▶ Zur Verstärkung des Rahmens sollten Verbindungsprofile verwendet werden, wenn die Werkstückträgerbreite mehr als 640 mm beträgt.
- ▶ Einstellbereich der Stützenhöhe: ± 30 mm

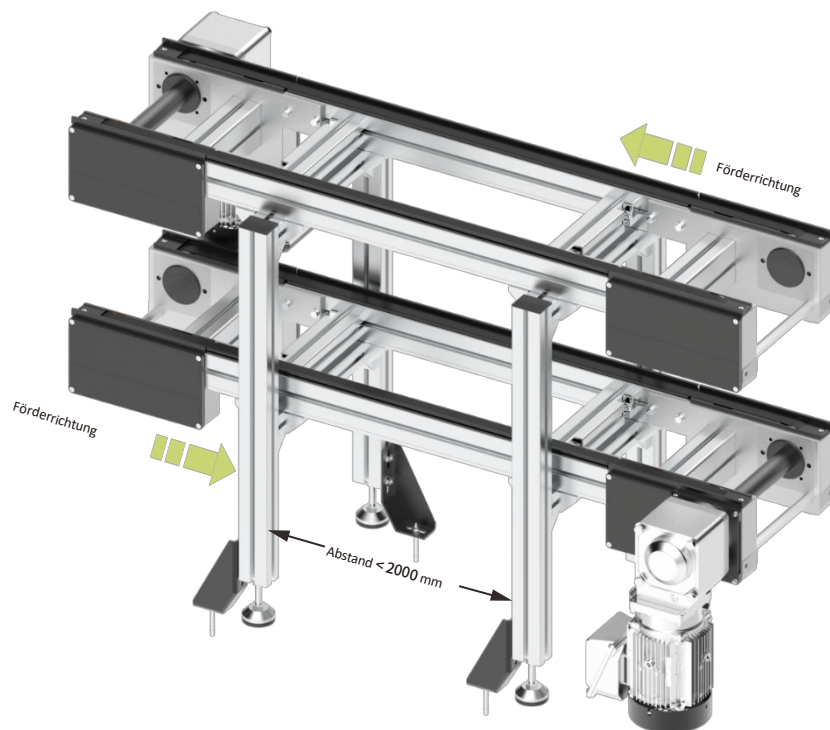
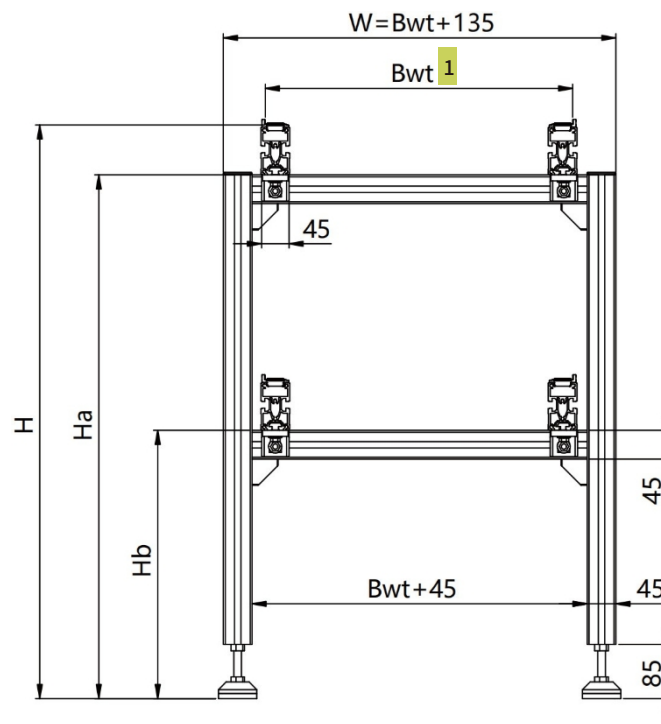
SZ 4560 (Einzelschicht-Stütze) – Abmessungen



Anwendung

1. Bei BC2- und FC2-Förderern betragen die Abmessungen $Bwt+1$. Bei AC2-, PC2- oder CV-Kurveneinheiten betragen die Abmessungen $Bwt+2$.

SZ 4560 (Doppelschicht-Stütze) – Abmessungen



Anwendung

1. Bei BC2- und FC2-Förderern betragen die Abmessungen Bwt+1. Bei AC2-, PC2- oder CV-Kurveneinheiten betragen die Abmessungen Bwt+2.

Hinweis: Für CV-Kurven mit Doppelschicht ist eine kundenspezifische Anpassung der Stützen erforderlich.

SZH 4590 Stützfuß

Einzelschicht-Stütze



Doppelschicht-Stütze



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Bein

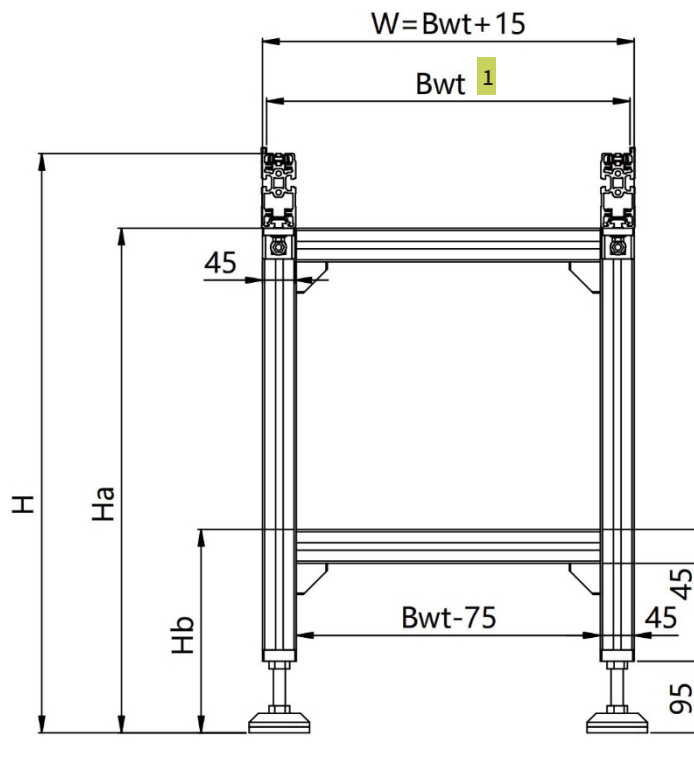
Fundamentwinkel (mit Bodendübel)

Zustand bei Lieferung:

Komplett montiert

- ▶ Hergestellt aus einem 45×60-Aluminiumprofil (europäischer Standard)
- ▶ Der maximal zulässige Abstand zwischen den einzelnen Beinen beträgt 2000 mm.
- ▶ Zur Verstärkung des Rahmens sollten Verbindungsprofile verwendet werden, wenn die Werkstückträgerbreite mehr als 640 mm beträgt.
- ▶ Einstellbereich der Stützenhöhe: ±30 mm

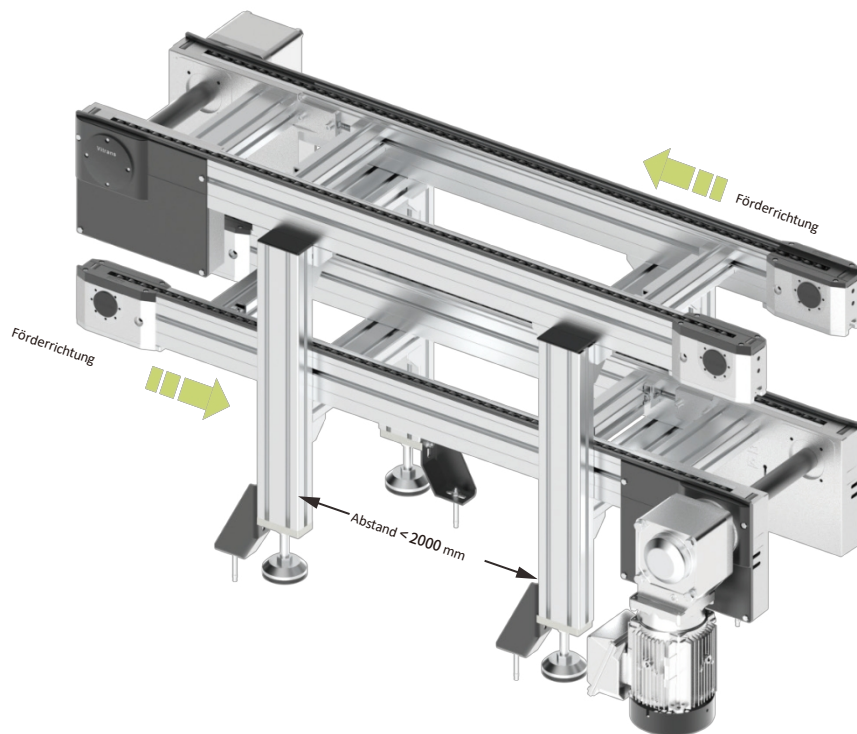
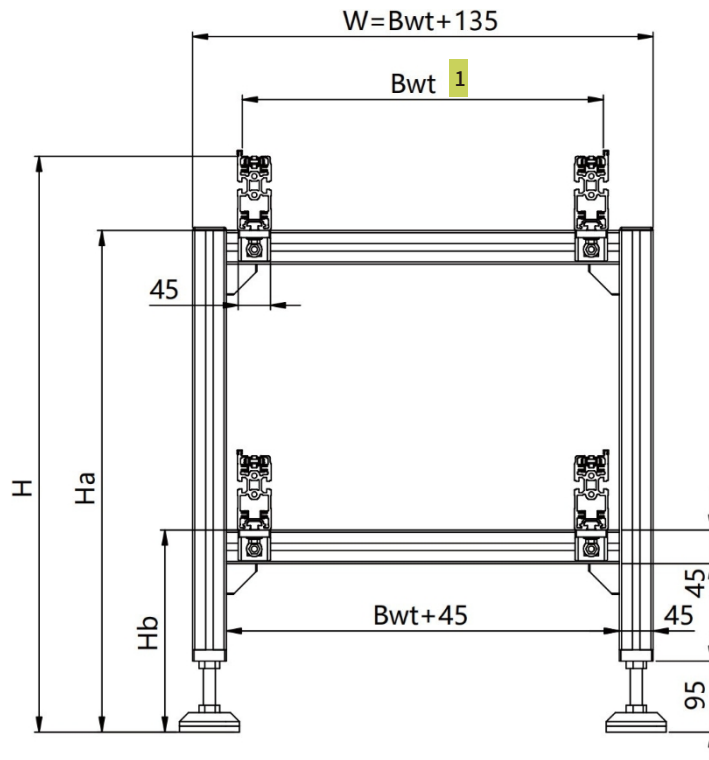
SZH 4590 (Einzelschicht-Stütze) – Abmessungen



Anwendung

¹. Bei BC2- und FC2-Förderern betragen die Abmessungen $Bwt+1$. Bei AC2-, PC2- oder CV-Kurveinheiten betragen die Abmessungen $Bwt+2$.

SZH 4590 (Doppelschicht-Stütze) – Abmessungen



Anwendung

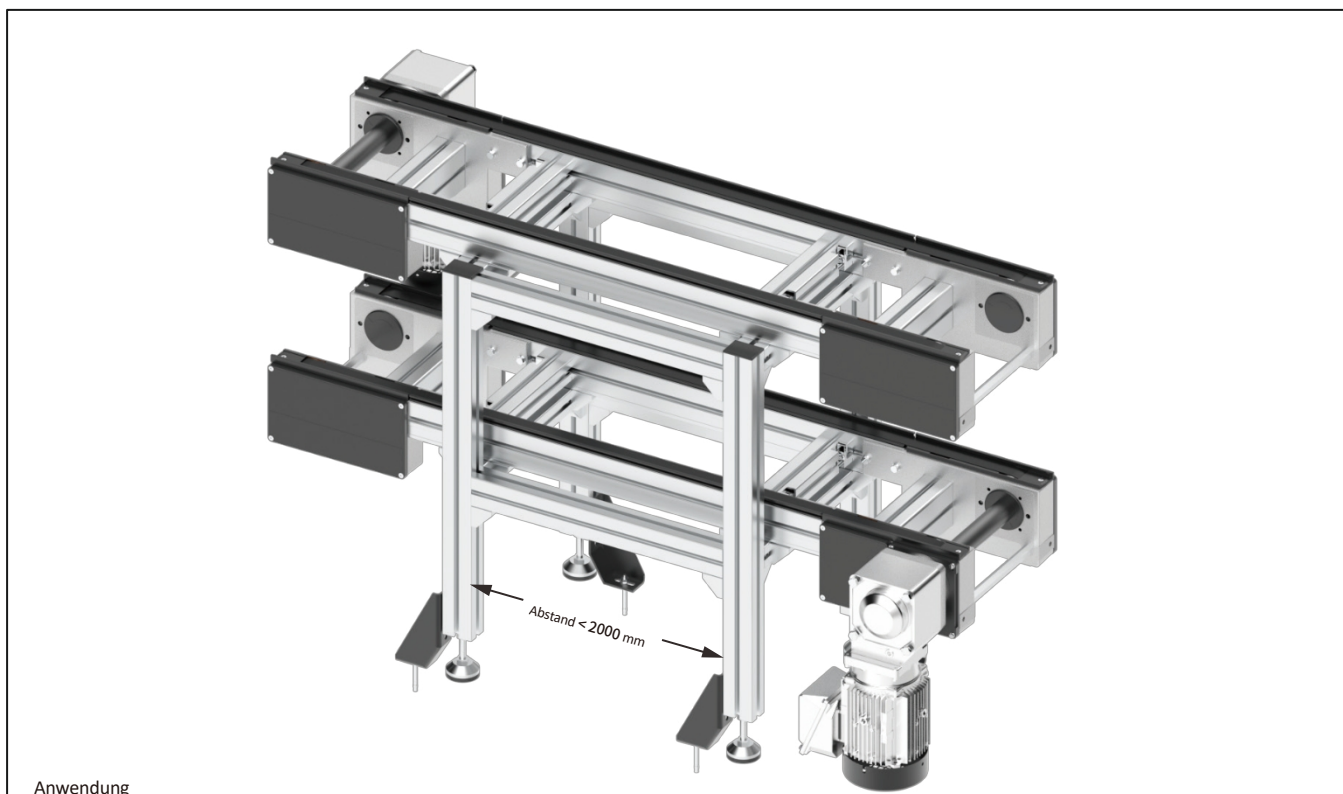
1. Bei Förderern vom Typ BC2 und FC2 betragen die Abmessungen $Bwt+1$. Bei Kurveneinheiten vom Typ AC2, PC2 oder CV betragen die Abmessungen $Bwt+2$.

Technische Daten

Werkstückträgerbreite (mm)*	Bwt	160, 240, 320, 400, 480, 560, 640, 800, 1040, 1200
Stützenbreite (mm)*	W	
Förderhöhe (mm)*	H	350–2000
Höhe Oberkante Profil obere Ebene (mm)*	Ha	
Höhe O b e r kante Profil untere Ebene (mm)*	Hb	>350

Anmerkung 1: $H = H_a + \text{Höhe des Fördererabschnittsprofils}$

Hinweis 2: Bei einer Werkstückträgerbreite von mehr als 640 mm sollten Verbindungsprofile zur Verstärkung des Rahmens verwendet werden (siehe Abbildung unten)



Anwendung

Förderhöhe und Förderertyp

Förderertyp	Förderhöhe
BC2 Zahnriemenförderer	$H=H_a+80$
BC2/M Zahnriemenförderer	$H=H_a+80$
FC2 Flachbandförderer	$H=H_a+80$
AC2 Staukettenförderer	$H=H_a+100$
AC2U Staukettenförderer	$H=H_a+100$
AC2L Staukettenförderer	$H=H_a+100$
AC2/H Staukettenförderer	$H=H_a+100$
PC2 Kunststoffkettenförderer	$H=H_a+120$
KV Kurveneinheit	$H=H_a+90$
CV Kurveneinheit	$H = H_a + 100$

Anmerkung 1: Die Profilhöhen der Fördererabschnitte sind je nach Förderertyp unterschiedlich. Anmerkung 2: Die Förderhöhe kann angepasst werden.

Hinweis 3: Kundenspezifische Sonderanfertigungen möglich.

Bestellinformationen

SZ <input type="checkbox"/>	Fuß Stütztyp: SZL, SZ, SZH
<input type="checkbox"/>	Ebenenzahl des Förderers: S (Einzelschicht), D (Doppelschicht), E (Sonstiges)
W	Stützenbreite
Ha	Höhe Oberkante Profil obere Ebene (mm)
Hb	Höhe Oberkante Profil untere Ebene (mm)

Bestellbeispiel

SZL-D-W255-Ha720-Hb350

Stütztyp: SZL

Ebenenzahl des Förderers: D (Doppelschicht)

Stützenbreite: 255

Höhe Oberkante Profil obere Ebene: 720

Höhe Oberkante Profil untere Ebene: 350

SM Fundamentwinkel



Lieferhinweise

Lieferumfang:

Fundamentwinkel Montageset

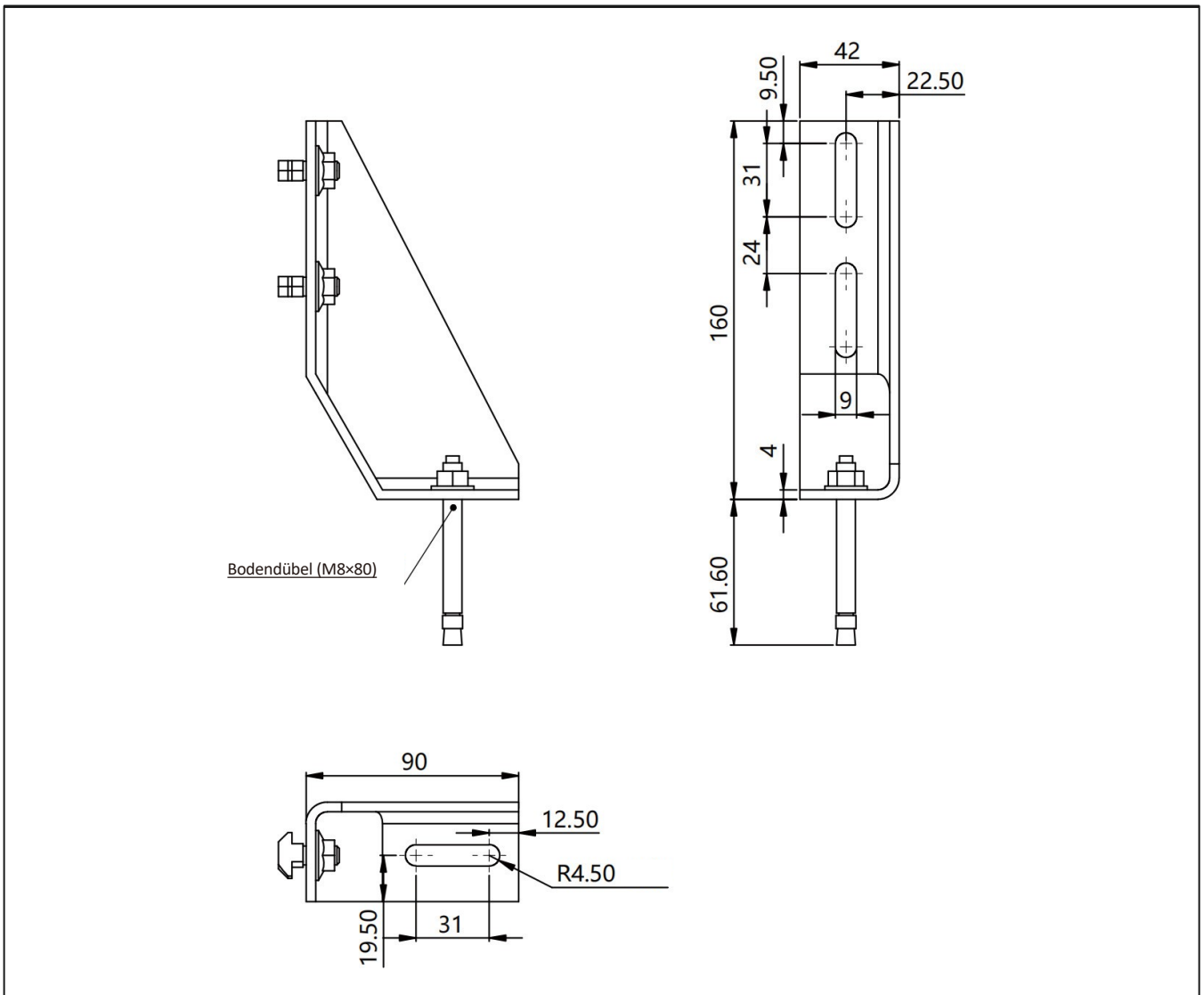
Bodendübel (M8×80)

Zustand bei Lieferung:

Kompletter Satz

► Der Fundamentwinkel dient zur Befestigung von Beinen oder Rahmen am Boden

SM – Abmessungen



Produktbeschreibung	SM-Fundamenthalterung
Modell	SM.01.01

11

Palettenfördersystem-Übersicht



Palettenfördersystem-Übersicht

Anwendung

Das Vitrans VT-Fördersystem ist für den Transport von Werkstückträgern mit einem Gewicht von bis zu 240 kg ausgelegt. Es handelt sich um ein wirtschaftliches und vielseitiges modulares System, das den Anforderungen einer Vielzahl unterschiedlicher Produkte gerecht wird.

Sicherheit

1. Nehmen Sie keine unbefugten Änderungen am Produkt vor.
2. Verwenden Sie das Produkt nicht für mechanische Belastungen, die über den zulässigen Bereich hinausgehen.
3. Der Hersteller haftet nicht für Ansprüche aus der Gewährleistung und Schadensersatzansprüche, die durch unsachgemäßen Betrieb oder nicht autorisierte Modifikationen verursacht werden.
4. Vermeiden Sie Systemausfälle, die durch unsachgemäßen Betrieb oder unsachgemäße Wartung verursacht werden.
5. Das Palettenfördersystem ist auf eine lange Lebensdauer ausgelegt; eine rechtzeitige und ordnungsgemäße Wartung ist entscheidend für die Gewährleistung der Haltbarkeit.

Fördermedium

Das Fördermedium verträgt verschiedene in der Produktion übliche Medien wie Wasser, Mineralöl, Schmierfett und Reinigungsmittel.

Stauung

Stauförderung bedeutet, dass der Förderer weiterläuft, um die anderen Werkstückträger zu befördern, wenn einige der Werkstückträger angehalten werden. Ein Staufördersystem erfordert, dass die Werkstückträger und Förderer eine ausgezeichnete Verschleißfestigkeit aufweisen.

Überlast

Eine Überlastung des Förderers kann zu einem Motorausfall sowie zum Verschleiß des Fördermediums und der Antriebskomponenten führen. Eine Überlastung der pneumatischen Bauteile kann zu Fehlfunktionen oder Ausfällen des Mechanismus führen.

Last und Geschwindigkeit

Die zulässige Last des Stoppers nimmt mit steigender Geschwindigkeit ab.

Verschleiß und Geschwindigkeit

Der Verschleiß des Fördermediums ist direkt proportional zur Fördergeschwindigkeit. Das bedeutet, dass im Vergleich zur Standardgeschwindigkeit von 12 m/min eine Fördergeschwindigkeit von 18 m/min zu einem schnelleren Verschleiß des Systems führt.

Verschleiß

Verschleiß ist während des Systembetriebs unvermeidlich. Eine ordnungsgemäße Wartung kann dazu beitragen, die ordnungsgemäße Funktion und Sicherheit des Systems während seiner Lebensdauer zu gewährleisten.

Der Verschleiß wird jedoch auch von der Nutzungshäufigkeit des Systems und der Produktionsumgebung beeinflusst.

Die folgenden Maßnahmen können den Verschleiß verringern:

- Schalten Sie den Förderer oder den Mechanismus aus, wenn sich kein Werkstückträger darauf befindet.
- Verringern Sie die Fördergeschwindigkeit.
- Reduzieren Sie die Belastung oder Stauung.
- Reinigen Sie das Fördermedium regelmäßig.

Einfluss hoher/niedriger Lasten auf den

Eine hohe Belastung führt zu schnellerem Verschleiß.

Anforderungen an Druckluft

Die für das System verwendete Druckluft muss gefiltert und getrocknet sein.

Arbeitsdruck: 4–6 bar



Vitrans Automation

Vitrans Automation Equipment Co.,Ltd

Webiste:

www.vitrans-conveyor.com

E-mail:

sales@vitrans.cn