



Rückführung ZHR 15

Description

aus der Maschine kommende Teile werden von einer Rollenbahn übernommen, die die Teile auf eine Hubstation fördert. Über einen Kurbeltrieb in der schiefen Ebene werden die Teile zu einem Oberdruck gefördert, der diese zu einer schrägen Ebene, bestehend aus Röllchenschienen und angetriebenen Gurtband fördert. Auf diesen gelangen die Teile dann zurück zum Bediener.

Die Rollenbahn, die die Teile aus der Maschine übernimmt, ist mit einer Drehstation ausgerüstet, so dass breite bzw. kurze Teile um 90° gedreht werden können, für breite Teile ist eine zusätzliche Röllchenbahn zur Unterstützung vorhanden.

TECHNISCHE DATEN:

Automatikbetrieb ohne Drehung: Teillelänge: 300 – 2500 mm; Breite: 60 – 900 mm Automatikbetrieb mit Drehung: Teillelänge: 300 – 800 mm; Breite: 900 – 2200 mm Teilledicke 10 – 60 mm; Teilegewicht: ohne Drehung max. 50 kg; mit Drehung max. 30 kg; Vorschub 8 – 30 m/min

Meta Fields