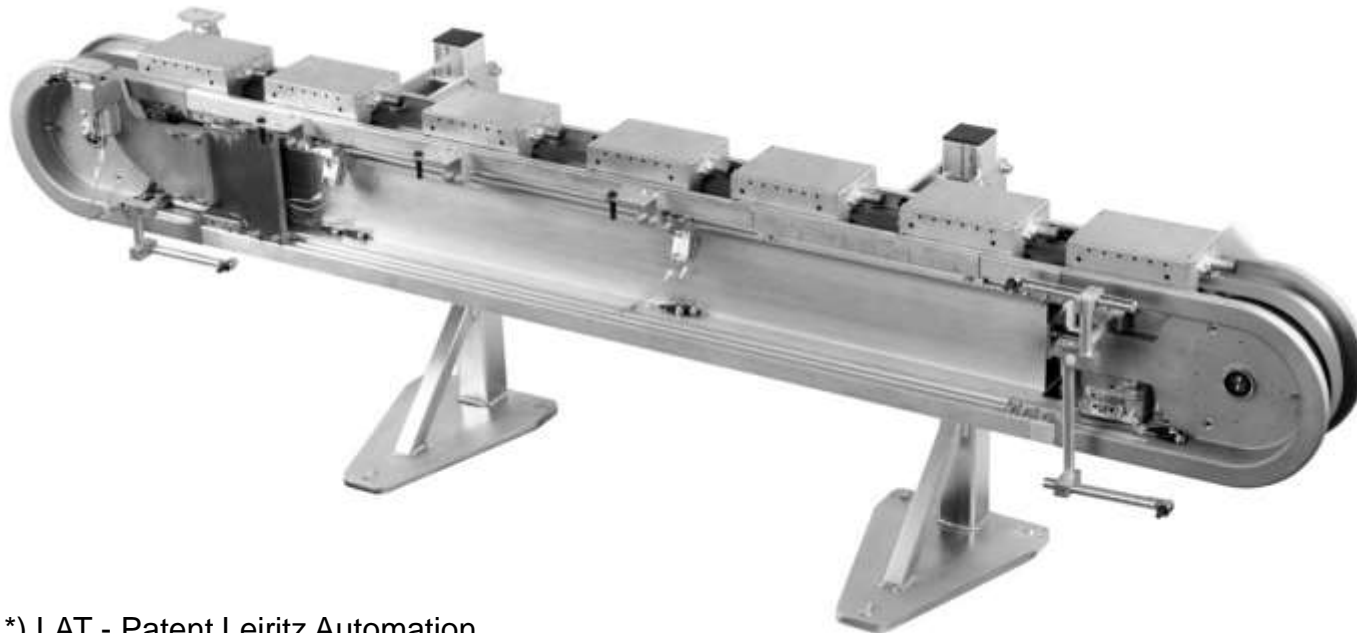


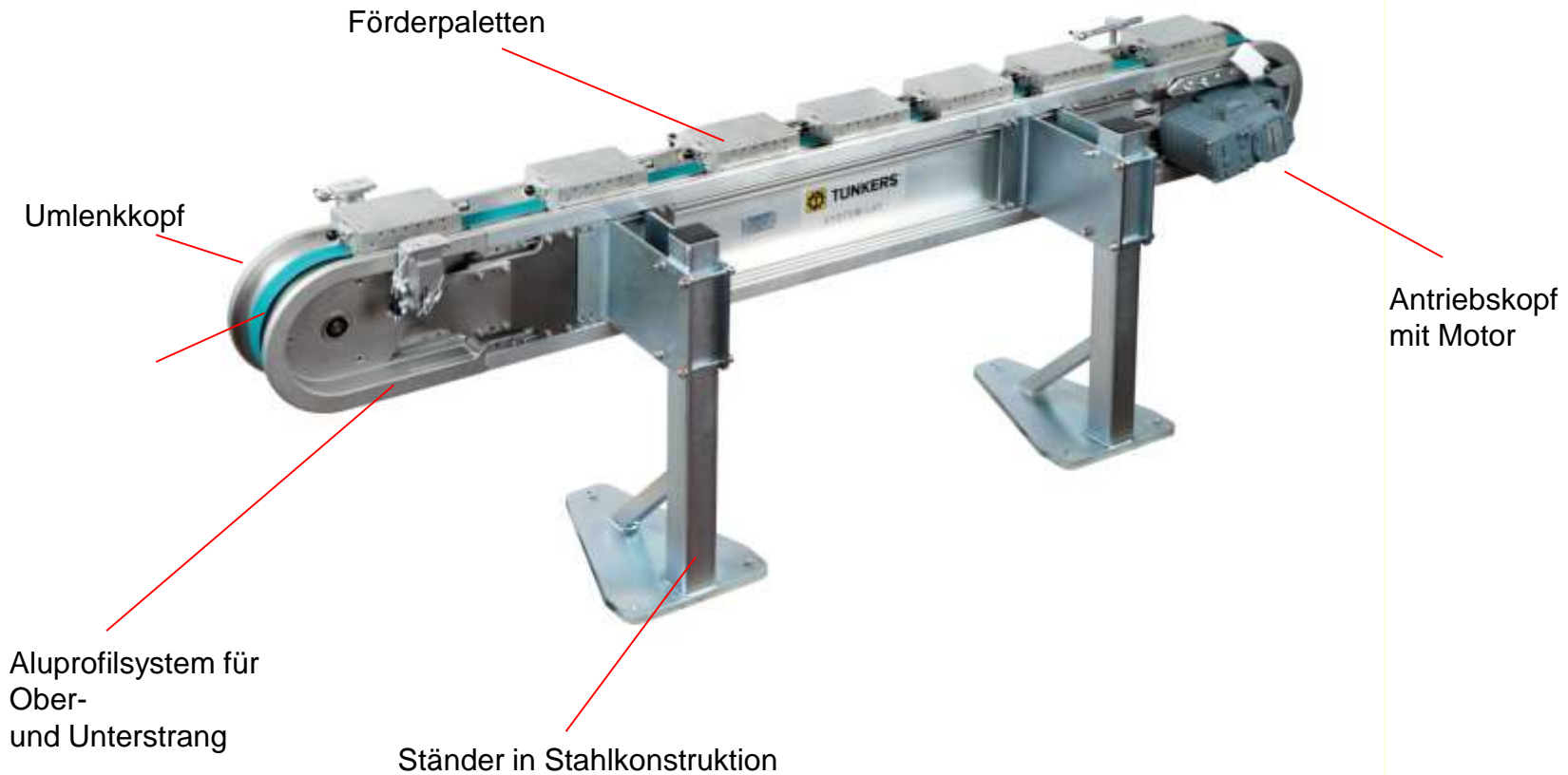
Gurtstaufördersystem LFS*

System LAT



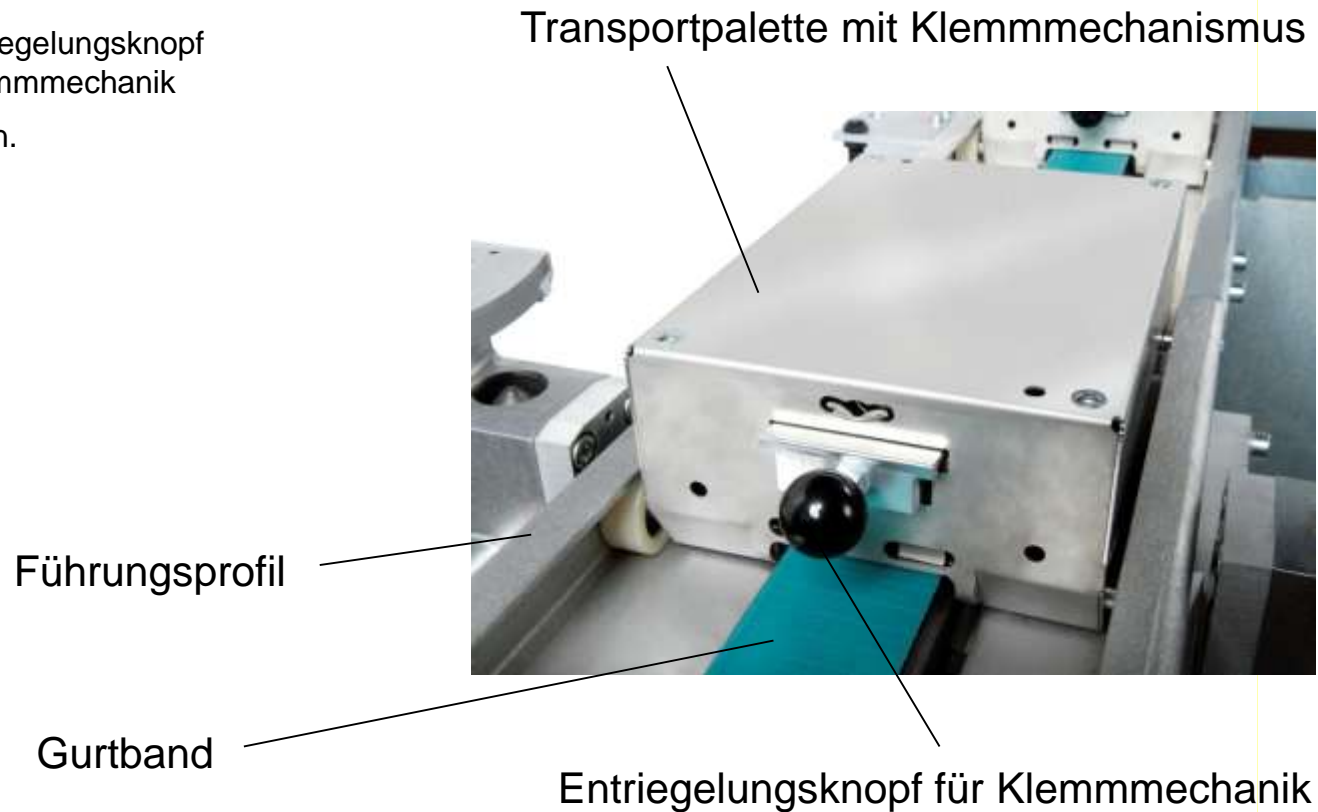
*) LAT - Patent Leiritz Automation

Stauförderer, bei dem die Paletten nicht mittels einer Kette sondern mit einem Gurtband transportiert werden.

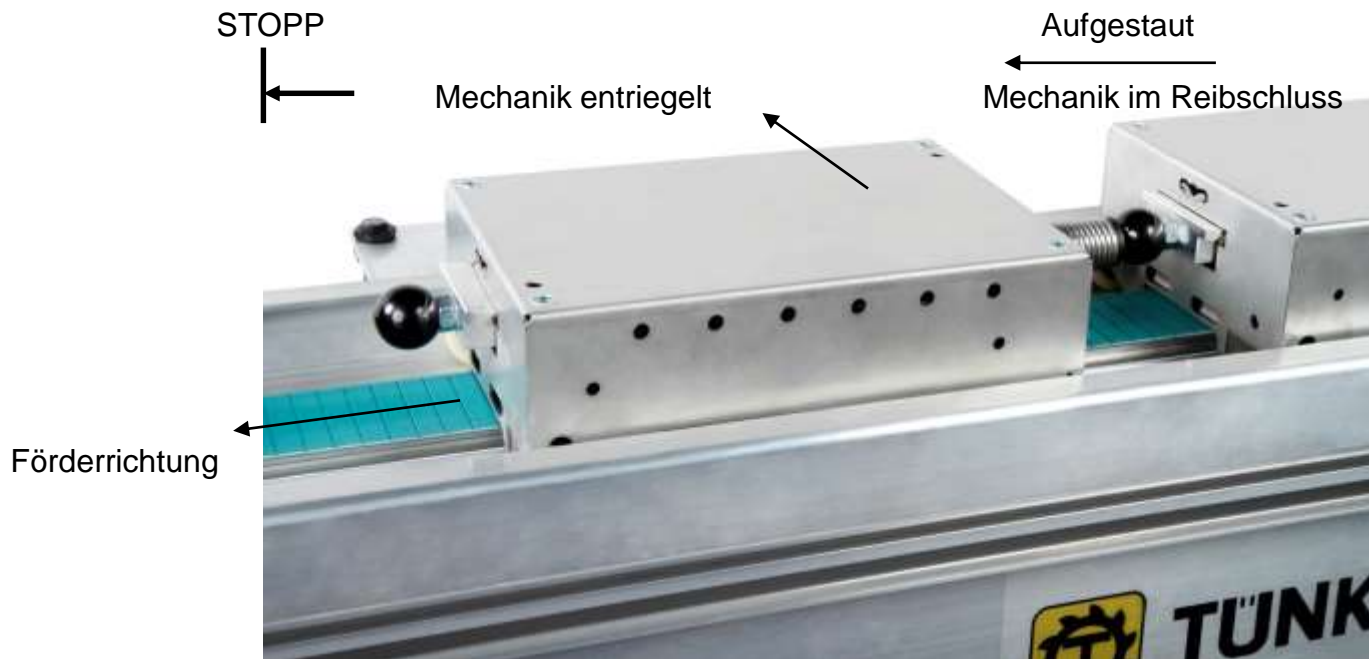


Wirkprinzip:

- Mit einem federvorgespannten Mechanismus verklemmt sich die Palette mit dem Gurtband.
- Kein Formschluss, sondern Reibschluss.
- Mit dem Entriegelungsknopf kann die Klemmmechanik gelöst werden.



- Beim Aufstauen der Paletten wird die Klemmmechanik der jeweils vorderen Palette entriegelt. Nur die letzte Palette der Staustrecke steht im Reibschluss mit dem Förderband.
- Die Motorleistung muss nur auf die Reibarbeit einer Palette ausgelegt werden, auch wenn mehrere Paletten in der Staustrecke stehen.



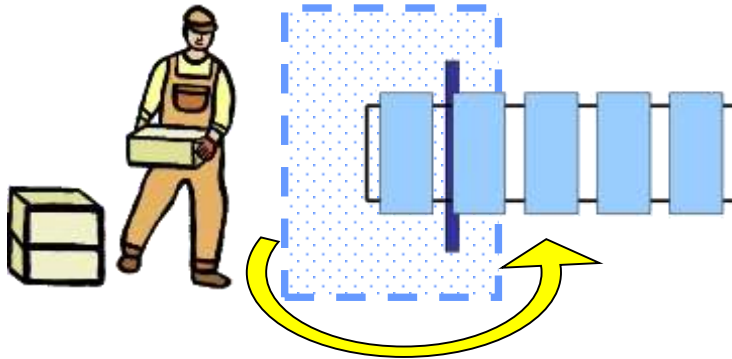
Zwei ISO Normzylinder heben die Palette an und sichern die Endposition in x-y-z.



- Im Gegensatz zu herkömmlichen Stauförderern erfolgt der Transport der Paletten mit einem Gurtband ⇒ Reibschluss statt Formschluss
- In der Umlenkung wird der Reibschluss präzise auf das Paletten- und Werkstückträgergewicht abgestimmt.
- Die Palette kann deshalb vom Werker in jeder Position angehalten werden.
- Spezielle Schutzeinrichtungen wie Einhausung, Lichtgitter oder Trittmatten entfallen.

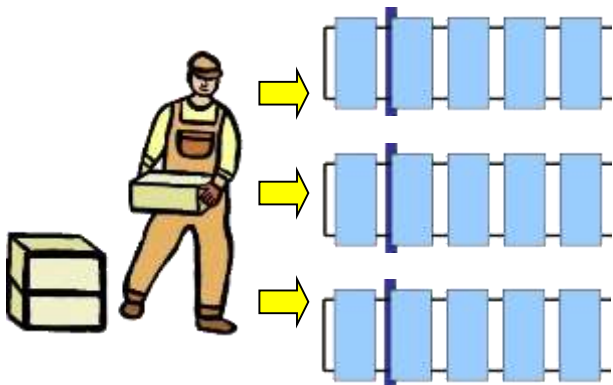


- Seitliche Beladung



Bei herkömmlichen Stauförderern mit hohem Platzbedarf und Verlust an Förderlänge

- Stirnseitige Beladung

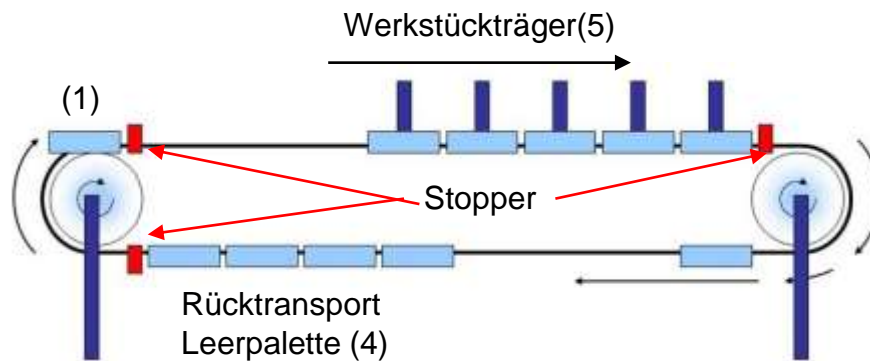


Beim TÜNKERS Gurtförderer mit platzsparender, batterieformiger Anordnung

- **Herkömmlicher Stauförderer: Energievernichter!**

Jede Palette ist mit einer eigenen Friktion ausgerüstet.

Die Motorleistung muss auf die Summe der Palettenfriktionen, die vor den Stoppstellen aufgestaut werden, ausgelegt werden.



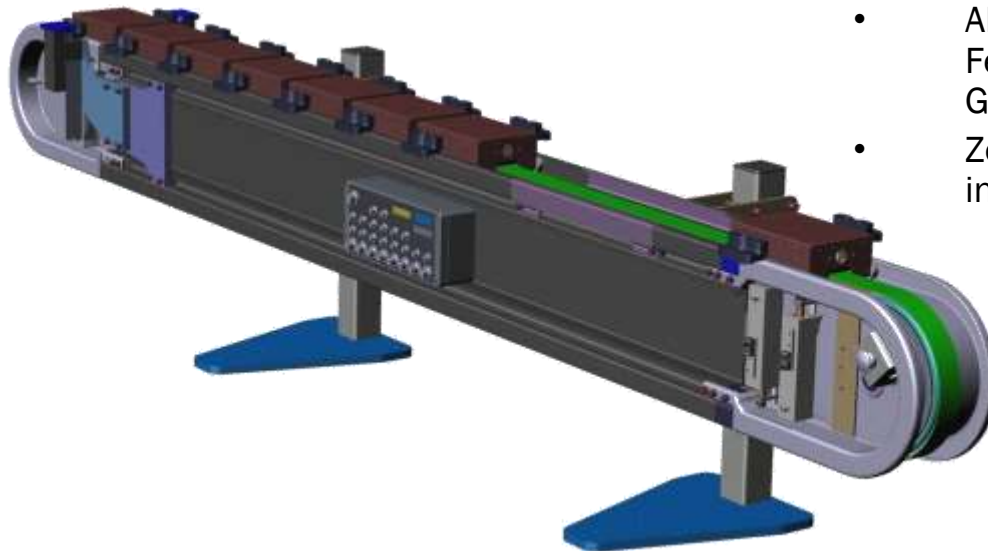
- Motorauslegung auf
= 1 + 5 + 4 Paletten
= 10 Friktionen
- Staulängenbegrenzung
auf ca. 10 Paletten

- Beim TÜNKERS Gurtförderer werden die Paletten beim Aufstauen mechanisch vom Gurt, nur jeweils eine pro Stoppstelle bleibt im Reibschluss

- Motorauslegung auf 3 Paletten
(ca. 150 N = Watt)
- Keine Staulängenbegrenzung

Merkmale:

- Antriebsmotor unverändert mit 400 V Drehstromtechnik
- Alle weiteren Aktuatoren, Stopper / Feinpositionierer, in 24 V Gleichstromtechnik
- Zentrale Motorinsel TMI8 direkt am Profil integriert ersetzt Ventilinsel



Motorsteuerungsinsel TMI8



Stopper für Palette
mit Elektroabstecker
ESZK 30, 24 V



- Werkerschutz in jeder Position gewährleistet, da kein Formschluss zwischen Antriebsstrang und Palette herrscht.
- Stirnseitige Be- und Endladung möglich.
- Keine Schutzeinhausung oder spezielle Werkersicherheitstechnik erforderlich.
- Platzsparende Anordnung der Förderstränge mit kopfseitiger Beladung.
- Geringer Platzbedarf.
- Geringer und immer konstanter Leistungsbedarf des Antriebsmotors, da immer um eine Palette im Reibschluss mit dem Fördergurt steht

Anwendungsbeispiel 1

Mehrstranganlage mit kopfseitiger Beladung



Anwendungsbeispiel 2

Förderung von Paletten mit Dreieraufnahme



LFS-LAT-Förder-System

Anwendungsbeispiel 3

System mit quer angeordneten Paletten



LFS-LAT-Förder-System

Anwendungsbeispiel 4

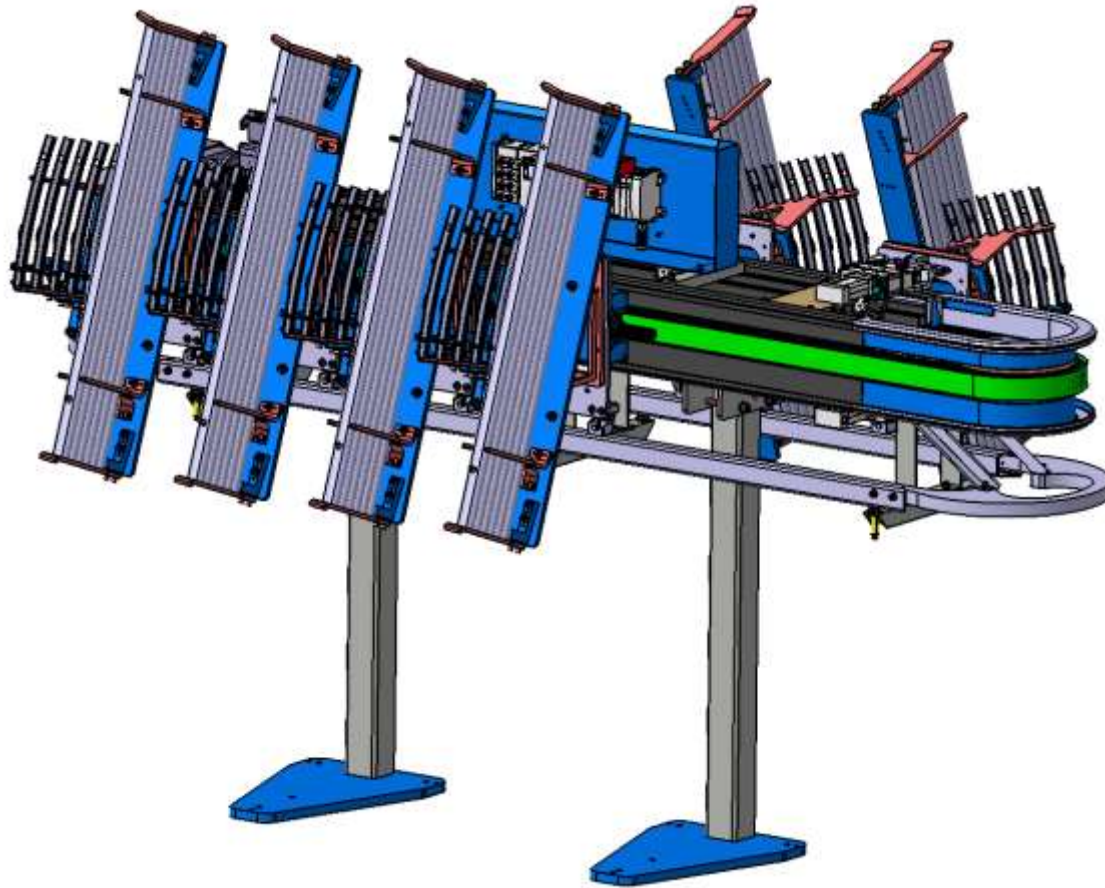
Förderung von Klinkenspeichersystemen für Mehrfachbestückung



LFS-LAT-Förder-System

Anwendungsbeispiel 5

System mit quer angeordneten Paletten



Anwendungsbeispiel 6

Zuführung Frontend mit seitlicher Abstützung





TÜNKERS Maschinenbau GmbH

Herr Kai Mönkediek

Am Rosenkothen 4-12

40880 Ratingen

Telefon +49 (0) 2102-45 17-0

Mobil +49 (0) 162-1311896

Telefax +49 (0) 2102-45 17-9999

E-Mail kai.moenkediek@tuenkers.de

Internet www.tuenkers.de