

## Pneumatischer Teileförderer

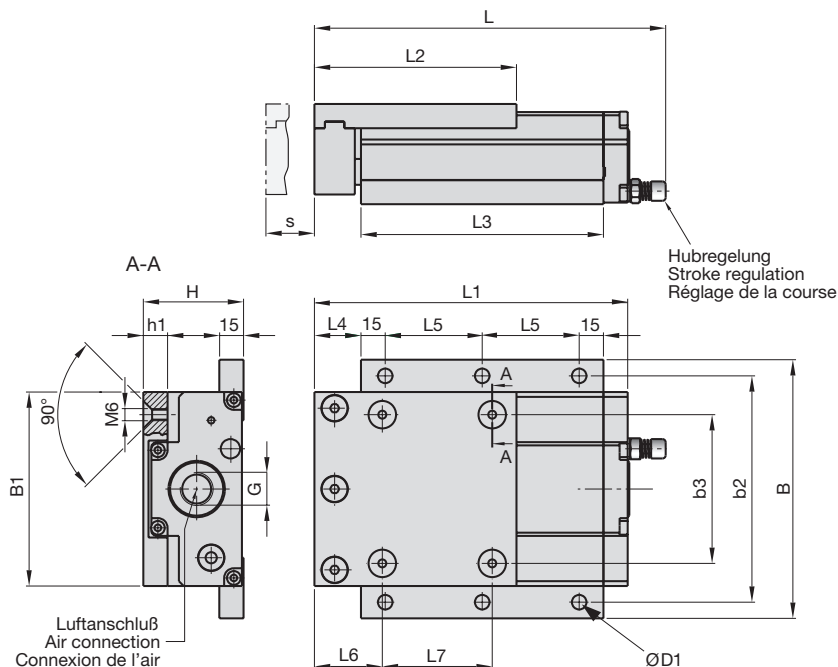
## Pneumatic part conveyor

## Convoyeur pneumatique des pièces



**SN9810-**

SN9810-Type



Type	L	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	B	B1	b2	b3	H	h1	G	s	D1
TG1000	~ 211	188	100	150	23	60	30	60	125	85	105	60	40	10	R 3/8"	27	8,5
TG1500	~ 211	188	100	150	23	60	30	60	125	85	105	60	40	10	R 3/8"	27	8,5
TG2000	~ 218	194	125	150	29	60	42	68	160	120	140	92	62	15	R 3/8"	30	8,5
TG3000	~ 218	194	125	150	29	60	42	68	160	120	140	92	62	15	R 1/2"	30	8,5

Type	Betriebsdruck Working pressure Pression de service [bar]	min. Schlauchquerschnitt min. hose cross section Coupe transversal du tuyau min. [Ø mm]	Luftverbrauch Air consumption Consommation d'air [l/min.]	Vorschubgeschwindigkeit Rate of feed Vitesse d'avancement [m/min.]
TG1000	3,9 - 4,5	6	0,2 - 2,5	< 0,5 - 4
TG1500	3,9 - 4,6	6	0,3 - 2,5	< 0,5 - 4
TG2000	4,2 - 4,7	8	0,5 - 5	< 0,5 - 3
TG3000	4,2 - 4,7	8	0,7 - 7	< 0,5 - 3

Type	max. Steigung der Transportrinne max. incline of the transport groove Inclinaison max. du conduit de transport [°]	Geräuschpegel Noise level Niveau de bruit [dB (A)]	Gewicht Weight Poids [kg]	max. Belastung mit Stütze max. load with support Charge maximale avec support [N]	max. Rinnengewicht max. groove weight Poids maximale de conduit [kg]
TG1000	8	< 70	2,1	180	3
TG1500	8	< 70	2,1	250	3
TG2000	8	< 70	4,3	350	5
TG3000	8	< 70	4,5	650	7

## Pneumatischer Teileförderer

### Einsatz und Verwendung

Der pneumatische Teileförderer ist ein Linearförderer, der Stanzteile aller Art und Form auch aus extrem beengten Abfallschächten herausbefördert. Die einfache Handhabung des Gerätes erlaubt einen schnellen und störungsfreien Betrieb sowohl in der Serien- als auch in der Massenfertigung. Das Gerät ist robust und wartungsarm.

### Funktion

Linearförderer arbeiten nach dem Prinzip der Geschwindigkeits- und Oberflächenreibungsrelation. Dabei werden unterschiedliche Vor- und Rückbeschleunigungswerte dazu genutzt, ein Teil auf einer Blechrinne zu transportieren. Durch Einstellen der Hubfrequenz läßt sich die Transportgeschwindigkeit optimal an die Gegebenheiten vor Ort anpassen. Die Transportrinne läßt sich individuell ausgestalten und hoher Bandverschleiß durch scharfe Butzenteile wird vermieden. Geölte Stanzteile lassen sich optimal auf strukturiertem Transportblech abführen.

### Einbau

Die Geräte arbeiten mit geölter Druckluft, die mittels Wartungseinheit und Öl bereitgestellt wird. Der Regelbereich der Hubfrequenz liegt, abhängig vom Gerätetyp, zwischen 10-180 Hüben/Minute. Schwingungen der Transportrinne sind durch Rinnenabstützungen zu sichern. Die Transportgeschwindigkeit läßt sich durch eine leichte Neigung der Transportrinne erhöhen.

## Pneumatic part conveyor

### Application and using

This pneumatic part conveyor is a linear conveyor, which transports stampings of all kind and form also out of extremely narrowed waste disposers. The simple handling of the conveyors allows a rapid and trouble free operation as well in the series as in the large quantity production. The conveyor is robust and needs low-maintenance.

### Function

Linear conveyors work according the principle of the relation between the velocity and the frictional resistance. Thereby different front- or back acceleration values are used to transport a part on a groove out of sheet steel. By adjusting the stroke frequency the transport velocity can optimally be accommodated to the conditions on the spot. The transport groove can be arranged individually and a high wear of the conveyor band is avoided. Stampings which are fouled by oil can optionally be carried away on a corrugated transportation sheet steel.

### Assembly

The conveyors work with oiled air pressure which is supplied by means of the maintenance unit and the oiler. The range of adjustment of the stroke frequency lies, depending on the type of the conveyor, between 10-180 strokes/minute. The vibrations of the transport groove have to be secured by groove supports. The transport velocity can be increased by a slight incline of the transport groove.

## Convoyeur pneumatique des pièces

### Mise en oeuvre et utilisation

Ce convoyeur pneumatique des pièces est un convoyeur linéaire qui transporte les pièces fabriquées à la presse aussi au dehors de puisards extrêmement étroits. Le maniement facile des convoyeurs permette un fonctionnement rapide et sans défaut non seulement dans la production de série mais encore dans la production de masse. Le convoyeur est robuste et pratiquement sans entretien.

### Fonctionnement

Les convoyeurs linéaires marchent selon le principe de la relation entre la vitesse et le frottement superficiel. Ici les valeurs de pré accélération et d'accélération en retour sont utilisées pour transporter une pièce sur un conduit de tôle. Au moyen de l'ajustage de la fréquence de la course, la vitesse du transport peut être accommodée optimalement aux conditions sur place. Le conduit de transport peut être formé individuellement et une usure élevée de la bande transporteuse est évitée. Pièces fabriquées à la presse salies par l'huile peuvent être emmenées optimalement sur une tôle de transport cannelée.

### Montage

Les convoyeurs travaillent avec l'air comprimé qui est huilé et qui est mise à disposition au moyen de l'unité d'entretien et du huileur. Le domaine de réglage de la fréquence de la course se trouve entre 10-180 course/minute dépendant du type de convoyeur. Les vibrations du conduit de transport doivent être protégées par des supports de conduit. La vitesse de transport peut être élevée par une inclinaison légère du conduit de transport.

