

# Wechselwunder

**FÖRDERANLAGE:** STÄNDIG WECHSELNDE STANZTEILE ERFORDERN EINE GRÖSSTMÖGLICHE VARIABILITÄT DER MASCHINEN – DIES GILT AUCH FÜR DEN ABTRANSPORT DER TEILE AUS DEM WERKZEUG. VON MTF TECHNIK GIBT ES NUN EINE BESONDERE LÖSUNG.

Die Firma Härter aus Königsbach-Stein suchte eine intelligente Lösung für die Förder-technik und wandte sich daher an den Förderband-Spezialisten MTF Technik in Bergneustadt. Aufgabenstellung war die Entwicklung einer variablen und damit kostengünstigen Förderanlage, welche mit kurzen Umrüstzeiten an die unterschiedlichen Pressen und

Werkzeuge angepasst werden kann. Das genaue Anforderungsprofil war wie folgt: Zunächst musste das Förderband für den direkten Abtransport der Stanzteile aus dem Werkzeug ausgelegt sein. Da durch die unterschiedlichen Werkzeuge die Breite der Ausfallschächte sehr unterschiedlich war, sollte das Förderband hier schnell und einfach angepasst

werden können. Daneben war eine einfache Höhenverstellung erforderlich, um an verschiedenen Pressen und Werkzeugen einsetzbar zu sein. Und schließlich erforderte auch die manuelle Abnahme der Teile am Ende des Förderbands eine ergonomisch optimale Abstimmung der Abnahmhöhe auf den Bediener. Die Ingenieure von MTF Technik entwickelten nach diesen Maßgaben eine variable Förderbandkombination aus einem abgewinkelten Multi-Tech-Förderband (Typ NL) und mehreren unterschiedlich breiten, geraden I-Tech-Kleinförderbändern (Typ IL), welche in den jeweiligen Werkzeugschacht eingeführt werden.

## PRAKTISCHE VORTEILE

Eine Schnellverschluss-Kuppelung ermöglicht eine einfache Ankopplung des schmalen I-Tech-Förderbands an das NL-Förderband, sodass kein eigener Antrieb für die Kleinförderbänder benötigt wird. Außerdem kann das I-Tech-Band leicht am Maschinenbett befestigt werden. Praktisch ist, dass aktuell nicht benötigte Aufsatz-Förderbänder sauber und einfach im Unterschrank des NL-Förderbands verstaut werden können. Für die Passgenauigkeit sorgen die Umlenkrolle des I-Tech-Kleinförderbands mit einem besonders kleinen Durchmesser von 22 mm, um möglichst nah an die Trennebene des Werkzeugs zu gelangen und so die Teile sicher abzutransportieren. Zu erwähnen ist auch die Variabilität. Die Höhenverstellung des

gesamten NL-Förderbandes ist mittels drei Gasdrucksäulen bequem möglich. Die Neigungsverstellung und damit Anpassung der Abnahmhöhe erfolgt mittels Elektrozyliner. Eine Untergestell-Konstruktion in Form eines Parallelogramms stellt dabei sicher, dass das I-Tech-Förderband immer waagrecht bleibt.

Dietmar Klammer von Härter ist von der Variabilität der Anlage überzeugt: »Da wir keinerlei zusätzliche Werkzeuge benötigen, um die Einzelbänder dem jeweilig eingesetzten Stanzwerkzeug anzupassen, geht die Umrüstung sehr schnell. Ideal ist außerdem die leichte Einstellung des Geräts auf die ergonomische Abnahmhöhe der Mitarbeiter. Und schließlich trägt auch die speziell für diesen Anwendungsfall entwickelte Filzlaufdecke zur erleichterten Abnahme bei, da so ein Anhaften der stanzölbenetzten Teile vermieden wird.« Die Multi-Change-Förderbandkombination für die Stanzindustrie – einfach, praktisch, passgenau und variabel. —



1



2

Die erste Multi-Change-Förderband-Austragsförderbandkombination für Stanzbetriebe von MTF Technik steht bei Härter.



## KONTAKT

MTF TECHNIK  
HARDY SCHÜRFELD  
GMBH & CO. KG

Stadionstraße 8  
51702 Bergneustadt  
TEL \_ 02261/9431-16  
E-MAIL \_ k.schuerfeld@  
mtf-technik.de  
www.mtf-technik.de