

Unsere Kunden *Our Clients*

Auftraggeber	Aufstellort	Land	Projekt
Audi	Ingolstadt	Deutschland	AU 352
BMW	Regensburg	Deutschland	PL 2
BMW	München	Deutschland	PL 2
BMW	Leipzig	Deutschland	PL 2
BMW	Dingolfing	Deutschland	E 60
DC	Rastatt	Deutschland	W 169
DC	Bremen	Deutschland	W 204
Edscha			
Ford	Valencia	Spanien	J 37 G
Ford	Genk	Belgien	V 184
Ford	Southampton	Gr. Britannien	V 184
GM	Adelaide	Australien	
Inalfa			
Opel	Ellesmere Port	Gr. Britannien	3300
Opel	Zaragoza	Spanien	4380
Opel	Bochum	Deutschland	3301/3370
VW	Puebla	Mexiko	A 5
VW	Emden	Deutschland	B6
VW	Mosel	Deutschland	B6
VW	Emden	Deutschland	B5
VW	Emden	Deutschland	B5 Variant

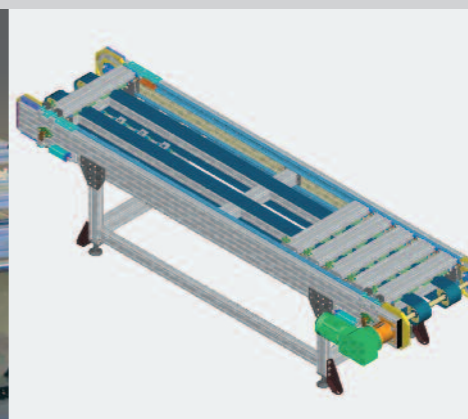
Weitere Informationen in unserem Katalog Kapitel SY_07_K
Further information available in our catalogue chapter SY_07_K

Stauförderband *Accumulating Conveyor*

Kontakt · Contact

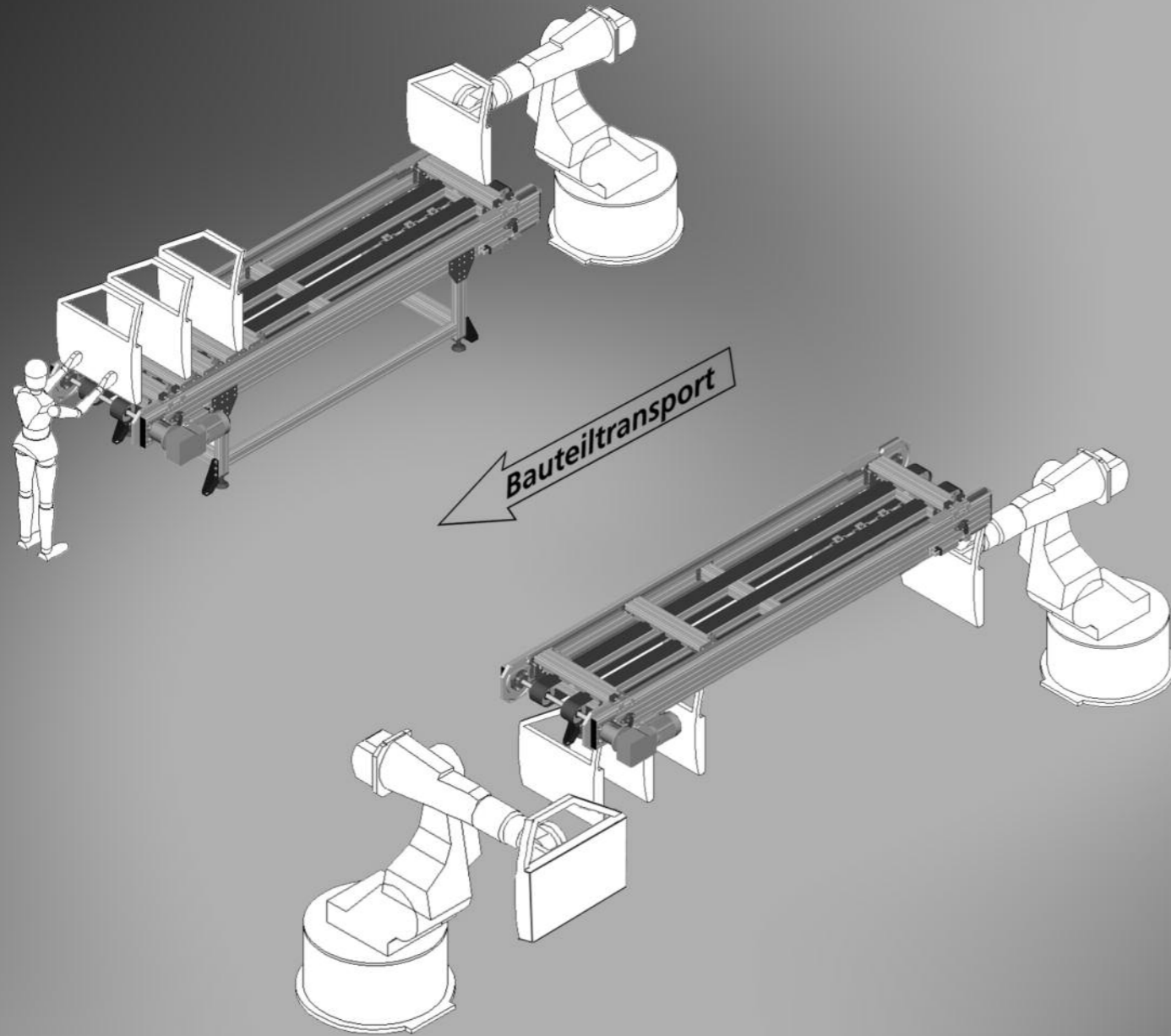
FFT EDAG Produktionssysteme GmbH & Co. KG
Jürgen Schön
Tel.: +49 (0) 73 63-92 00-4 00
Fax.: +49 (0) 661 60 00-114 772
Juergen.Schoen@fft.de

Abteilung Systemtechnologie
Schleyerstraße 1 · 36041 Fulda
Tel.: +49 (0) 661-29 26-0
Fax: +49 (0) 661-29 26-100



www.fft.de
www.edag.com

FFT EDAG Produktionssysteme GmbH & Co. KG
Systemtechnologie · *System Technology*



Stauförderband

Funktion

Das Stauförderband dient der Teilezufuhr in Bearbeitungs-
linien und der losen Verkettung von verschiedenen
Anlagebereichen. Die Materialflussgestaltung mit diesem
System ermöglicht auch das Speichern von Teilen für
Fertigungsbereiche.

Die stabile Alu-Leichtbauweise erlaubt eine Befestigung
mittels Gestellunterbau am Fußboden oder von einem
Stahlbau abgehängt bzw. aufgeständert.
Der Bauteiltransport erfolgt somit in stehender oder
hängender Einbaulage.

Der aus einem Alu-Profil bestehende Werkstückträger
besitzt Klemmvorrichtungen, die im Reibschluss den
Zahnriemenstrang federnd umgreifen. Über die Auswahl
der Federn (Federkraft) kann die Mitnahmekraft der
Werkstückträger festgelegt werden.

Die Werkstückträger besitzen auf jeder Seite
2 kugelgelagerte Führungsrollen.

Für größere Bauteile sind die Werkstückträger zu
verschiedenen Kombinationen koppelbar.

Im Entnahmebereich wird der Werkstückträger durch
pneumatisch betriebene Pinolen gestoppt und in zwei
Richtungen (Breite und Länge) zentriert. Im Leerturm
passiert der Werkstückträger ungehindert die Förderstrecke
bis zum nächsten aufstauenden Werkstückträger.

Die Position der Werkstückträger in der Belade- und
Entnahmestelle wird durch Initiatoren abgefragt.

Taktband:

Die Materialflussgestaltung mit diesem System
ermöglicht die taktgesteuerte Zuführung von Teilen
für Fertigungsbereiche.

Accumulating Conveyor

Function

The accumulating conveying belt delivers the parts to
processing lines and connects several system areas. The
organization of the material flow with this system makes it
possible to accumulate parts of the manufacturing areas.

The solid aluminium lightweight design permits fixing via
a substructure to the floor or to a steel-structure or allows
fixation at the ceiling. Consequently the part transport is
effected in standing or hanging fitting position.

There is a particular number of part carriers in the accumu-
lating conveying belt which are moved by friction force via
curved teeth belts.

The part carrier which consists of an aluminium profile
has two clamping devices at the underside, which grip
the curved tooth belts with a determined friction force.
By adjusting this force via different springs,
the transportation force can be adjusted.

For bigger components the part carriers can be
coupled in different variations.

The part carrier will be held in the unloading area by
pneumatic cylinders and centred in two directions
(width and length). In the empty return track the part
carrier passes the conveying distance unhindered until
the next accumulating part carrier.

The position of the part carriers is determined in loading
and unloading position by initiators.

Clocked conveyor belt:

The organization of the material flow with this system
allows part transport in the manufacturing areas
step by step.

Stauförderband / Taktband

- » Horizontales Fördern
aufgeständert oder auch hängend möglich
- » Zuladung pro WT 25kg incl. Bauteilaufnahme
- » das Koppeln von WTs ist möglich
- » Geschwindigkeit ca 100 mm/s
- » Positioniergenauigkeit $\pm 0,5$ mm

Accumulating / Clocked Conveyor Belt

- » Horizontal conveying possible as
floor mounted version or also fixed at the ceiling
- » Payload per carrier 25 kg incl. Part rests
- » Connection of carriers is possible
- » Speed approx. 100 mm/sec.
- » precision $\pm 0,5$ mm

