

63 Meter langer Scharniergurtförderer für Stanzabfälle von Blechteilen

Categories: Dr. Gössling

Published January 01, 1970

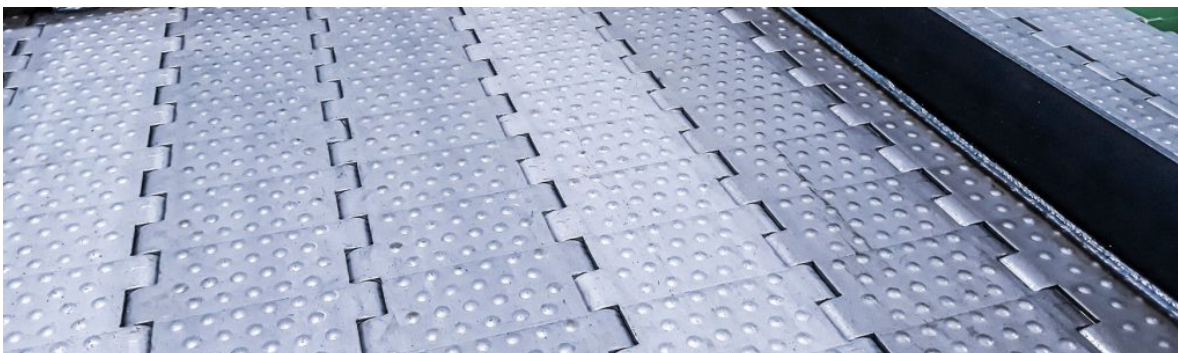
Dr. Gössling liefert z-förmigen Förderer für Werk in Polen.

Für den Transport von Stanzabfällen bei der Herstellung von Automobilblechteilen fertigte die Dr. Gössling Maschinenfabrik GmbH erneut einen Förderer für den Kunden, um den in der Anlage aktuell verbauten Hauptförderer zu ersetzen. Der Scharniergurtförderer vom Typ T150 wurde z-förmig gebaut und wird im Werk in Polen eingesetzt.

Als spezielle Kundenanforderung musste der Förderer so konzipiert werden, dass dieser Stanzabfall von insgesamt drei Pressen transportieren kann. Der damit einhergehende Massenstrom liegt bei bis zu 250 kg pro Minute. Die Aufgabe der Teile, die einen Durchmesser von 3 bis 700 mm und eine Stärke von 0,5 bis 5 mm aufweisen, geschieht über vorgeschaltete Förderer und Rutschen.

Der Scharniergurtförderer ist insgesamt 63 Meter lang und z-förmig aufgebaut. Die Gesamtbreite des Förderers liegt bei ca. 1,4 Metern, die Nutzbreite liegt bei rund einem Meter. Der anfallende Stanzschrott wird von insgesamt drei Pressen erzeugt und dem Gössling-Förderer über Rutschen und Fördersysteme zugetragen. Die Fördergeschwindigkeit beträgt 10 Meter pro Minute. Im Aufgabebereich ist der Förderer ca. 46 Meter lang und steigt unter einem Winkel von 45° auf eine Höhe um acht Meter an. Abgabeseitig ist dieser ca. ein Meter horizontal positioniert. Er beschickt einen reversierbaren Bunkerbeschickungsförderer, der im Anschluss über Rutschen die bauseitigen Container befüllt. Als Förderelement ist ein Stahlscharniergurt eingesetzt. Der Gurt und die Mitnehmer sind so aufgebaut, dass keine Stanzabfälle im Förderergerüst verbleiben. Das Gerüst selbst ist in stabiler, geschweißter Stahlblechausführung mit eingeschraubten Seitenverkleidungsblechen gefertigt. Für die innenliegenden eingeschweißten Kettenführungsschienen wurde Hartstahl eingesetzt.

Der Stahlscharniergurt besteht aus gestanzten und angerollten Stahlscharniersegmenten mit genoppter Oberfläche. Die Scharnierkröpfungen sind, anders als bei Mitbewerbern, planliegend. Dadurch wird das Verkleben des Materials auf der Oberseite des Gurtes minimiert bzw. verhindert.



Weiteres Alleinstellungsmerkmal ist die speziell für Stahlblechstanzabfälle entwickelte Seitenabdichtung des Gurtes. Diese besteht aus

den PS (Präzisions-)Bordkanten des Stahlscharniergurtes und der gefrästen Stahlbockleiste an den Bordwänden des Gerüsts, um so eine hermetischen Abdichtung der umlaufenden Bordkanten und Führungsketten zu erreichen. Zugleich ermöglicht diese aber auch eine problemlose Materialeinlenkung in die Nutzförderbreite bzw. die Unterbindung von Verklemmungen an den Bandkanten. Ein Vorteil des Scharniergurtförderers ist zudem die robuste, aber wartungsarme Technik. Durch eine Öl-Wanne, die am gesamten Verlauf des Förderers angebracht ist, wird zudem ein Austreten und eine Verschleppung von Öl verhindert.

Neben den technischen Vorteilen der Maschine ist auch die bestehende langjährige Zusammenarbeit ausschlaggebend. Im Werk des Kunden stehen bereits zahlreiche Gössling-Förderer, so dass die Entscheidung abermals auf einen Förderer von Dr. Gössling fiel. Zudem konnte Dr. Gössling mit langjähriger Erfahrung in dem Bereich und dem sehr gutem Service und bester Qualität überzeugen.

Die Inbetriebnahme des Scharniergurtförderers ist für Ende des Jahres geplant und wird von Dr. Gössling selbst durchgeführt. Durch die bisherige gute Zusammenarbeit mit dem Kunden freut sich Dr. Gössling auf den Abschluss des Projektes und auch auf weitere Folgeprojekte. Das breite Produktspektrum bietet für nahezu jeden Einsatzfall das passende Produkt – auch für Ihre Produkthanforderungen!

www.dr-goessling.de

Tags: JÖST Group, Dr. Gössling Maschinenfabrik GmbH, Scharniergurtförderer, Automobilindustrie