

Förder- und Befüllereinrichtung für Stanzteile

Aufgabenstellung:

Produkte, die in einem Folge-Verbundwerkzeug umgeformt werden, sollen vollautomatisch der Verpackung zugeführt werden.

Es werden immer 5 Stück pro Presshub ausgegeben.



Unsere Lösung:

Die in einer Presse geformten Teile fallen auf ein Förderband, werden dort über Führungskanäle separiert und dann unterschiedlichen Schütten zugeführt. Der auslaufende Schnittstreifen wird über ein zweites Förderband bis zu einer Schrottmühle abgeführt. Nach einer bestimmten Anzahl von Pressenhüben erfolgt der Kartonwechsel automatisch.

An den Schütten sind Sperrklappen angebracht, die während des Kartonwechsels das Herunterfallen nachkommender Teile verhindern. Danach öffnen sie wieder automatisch. Optional wird ein Hubsystem für die Kartons angeboten.