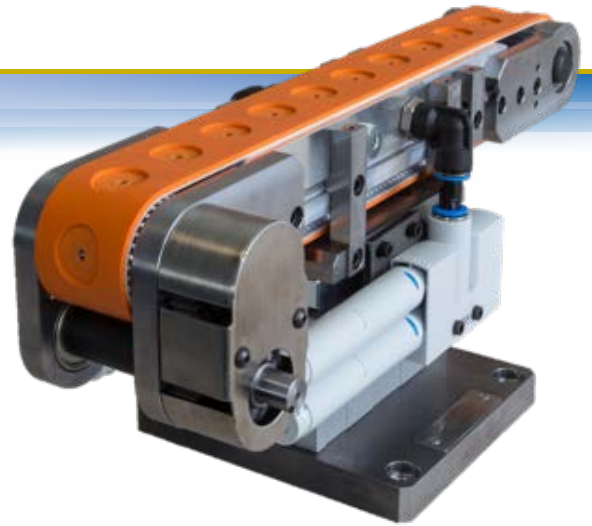


8. Vakuumförderband – VFB Vacuum Belt – VFB



Beim Transport von Platinen aus unmagnetischen Werkstoffen, z.B. Aluminium, empfiehlt sich der Einsatz der Vakuumtechnik. Wird darüber hinaus ein erhöhter Anspruch an den Schutz der Oberfläche gestellt, z.B. bei Außenhautteilen, sollten Förderbänder eingesetzt werden. Diese kommen in der Regel paarweise zum Einsatz, können aber auch erweitert werden. Somit können auch breite und schwere Stahlplatinen ohne Verdrehen transportiert werden. Es kann zwischen einem externen Druckluft- oder Servoantrieb gewählt werden. Das Vakuum wird in den standardmäßig vorhandenen Venturi-Injektoren erzeugt. Es kommt je eine Injektor pro 200mm Förderlänge zum Einsatz, welcher über eine Unterverteilung von vier Anschlüssen (Heben, Senken, Luftmotor, Dauerluft) an eine zentrale Druckluftversorgung von 6 bar anzuschließen ist. Dabei ist zu beachten, dass die Venturiinjektoren variabel im Abstand von max. 350mm zum Förderband positioniert werden müssen.

Zusammenfassung:

- Kompakte, modulare Bauweise
- Antrieb extern über Servomotor oder Druckluftmotor
- Kopplung mit kundenspezifischer Antriebseinheit möglich
- Verbindung zur Antriebsbaugruppe über Gelenkwelle, flexible Positionierung der Förderbänder im Werkzeug
- Hubfunktion über integrierte pneumatische Hubeinheit (kann optional deaktiviert werden)
- Tandembetrieb mit bis zu drei Förderbändern möglich
- Für den Transport von Platinen aus unmagnetischen Werkstoffen z.B. Aluminium geeignet
- Guter Schutz der Oberfläche vor Beschädigung

When transporting cutted blanks of non-magnetic materials, e.g. Aluminum, the use of vacuum technology is recommended. If the transport of steel blanks f.i. outer skin parts, claims for special measures to protect the surface, the use of conveyor belts is reasonable. These are usually used in pairs, but also can be extended without twisting. You can choose between an external pneumatic or servo drive. The vacuum is created in the existing standard venturi nozzle. One nozzle is required per 200mm conveyor length, which must be connected via a sub-distributor (lifting, lowering, air motor, permanent air) to a central compressed air supply of 6 bar. It should be noted that the position of the venturi nozzle is variable at a distance of max. 350mm to the conveyor belt.

Abstracts:

- Compact modular design
- Drive is externally via servo motor or air motor
- Coupling with custom drive unit is possible
- Connection to the drive assembly via cardan shaft, flexible positioning of the conveyor belts in the tool, max.10°
- Lift function integrated pneumatic lifting unit (can be optionally disabled)
- Tandem operation with up to three conveyor belts possible
- Transport of blanks of non-magnetic materials such as aluminium is suitable
- Good protection of the surface from damage

Typ	Bestellnummer	Baugröße (LxBxH)	Gewicht	Auflagelänge Förderband	Riemenbreite	max. Platingewicht
Type	Order Number	Dimension [mm]*	Weight [kg]	Belt contact length [mm]*	Belt width [mm]*	Blank weight [kg]**
VFB-50-320-VS	B-6014	383 x 160 x 202	15,90	320	50	15
VFB-50-400-VS	B-6017	458 x 160 x 202	18,40	395	50	25
VFB-50-600-VS	B-6025	663 x 144 x 202	19,40	600	50	25
VFB-50-800-VS	B-6026	863 x 144 x 202	21,30	800	50	25
VFB-50-400 ***	B-6007	458 x 144 x 202	17,30	395	50	25

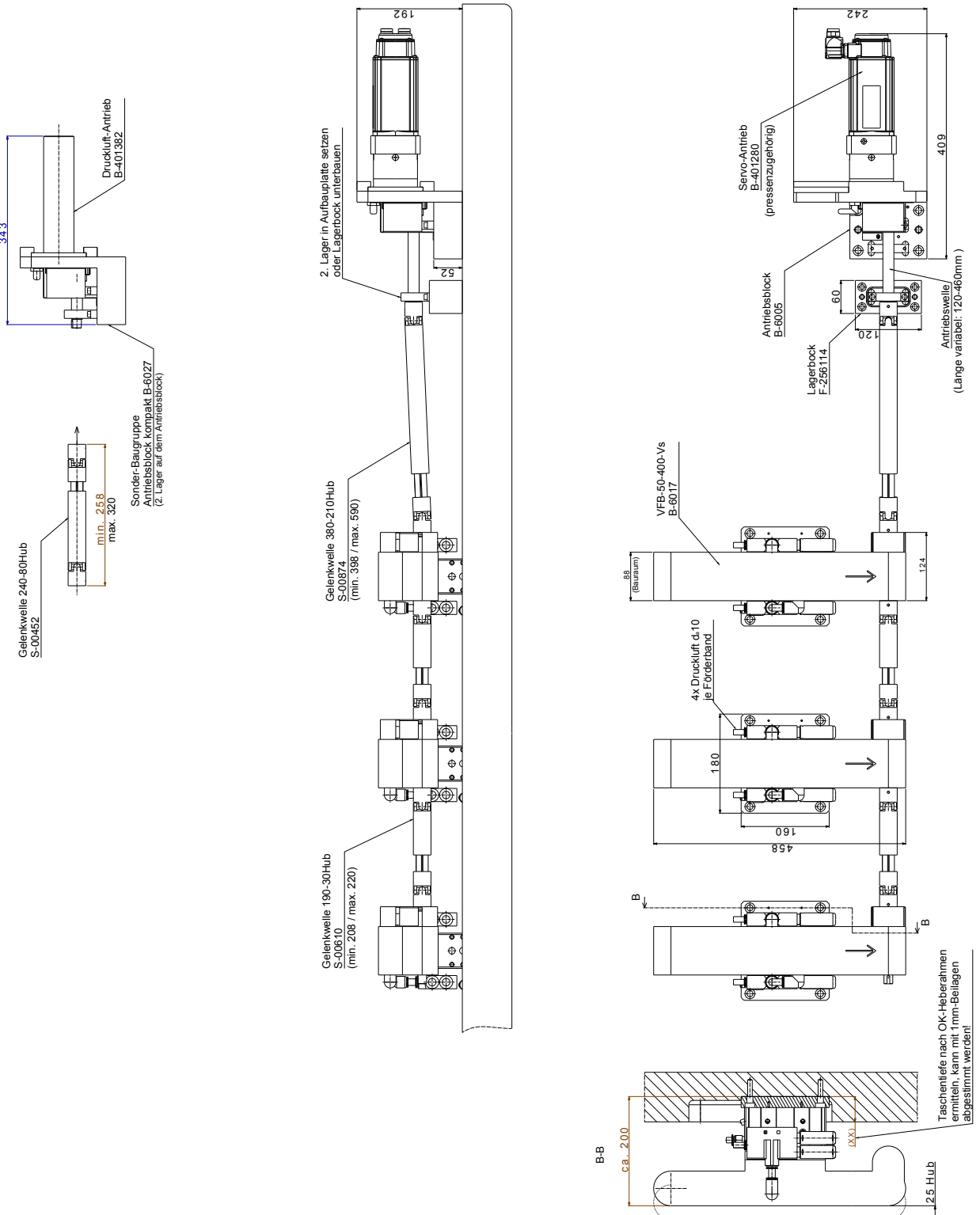
* abweichende Spezifikation auf Anfrage
divergent specification upon request

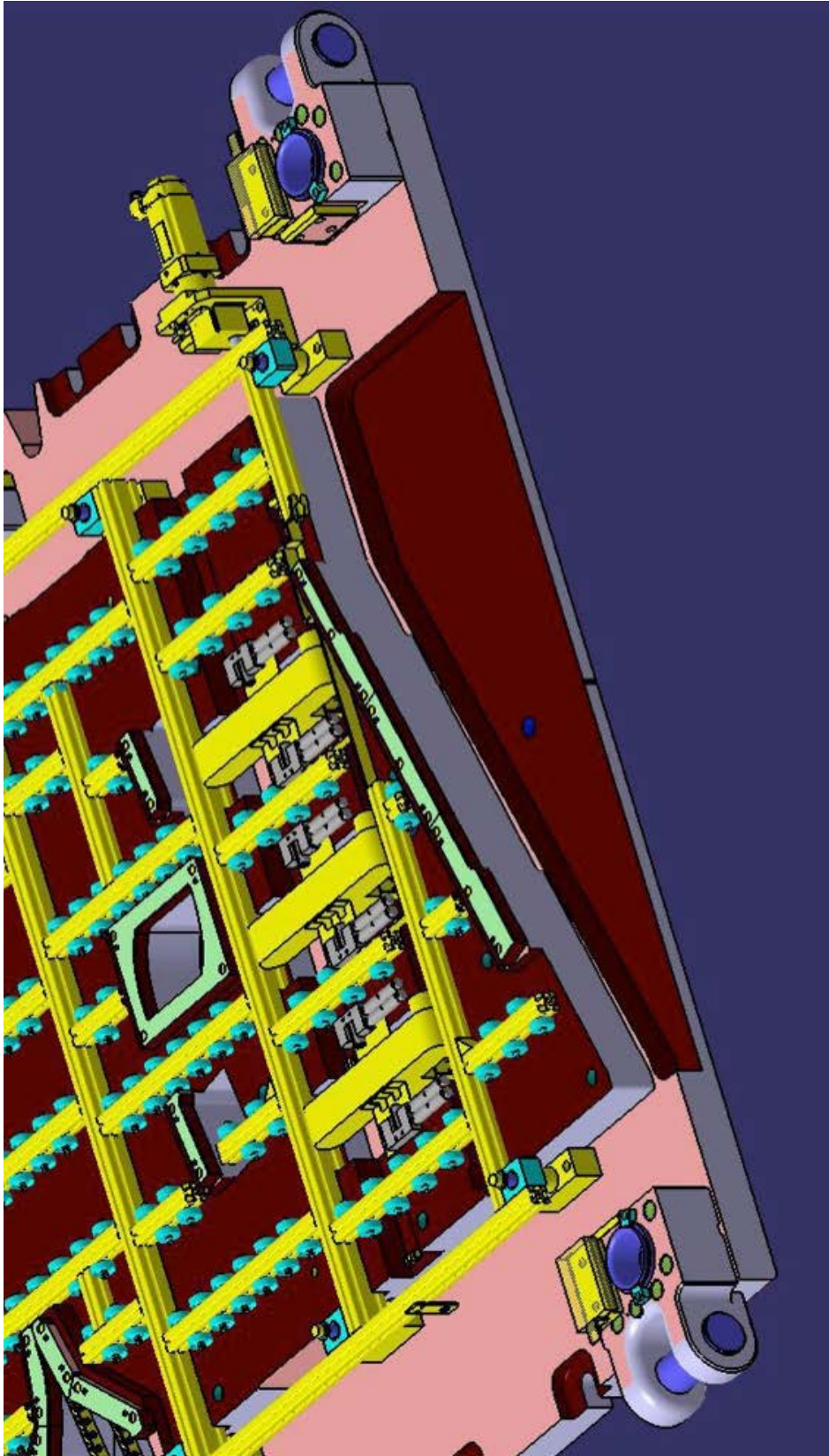
** bei zwei Förderbändern
on two conveyor belts

*** ohne Vakuumdüse
without vacuum nozzles

Einbaubedingungen VFB Placement conditions VFB

Beispiel Tandembetrieb VFB Example tandem processing VFB conveyor





Einbaubeispiel: drei VFB-50-400-VS im Tandembetrieb mit servomotorischem Antrieb
Example: three VFB-50-400-VS, tandem processing, driven by a servo motor