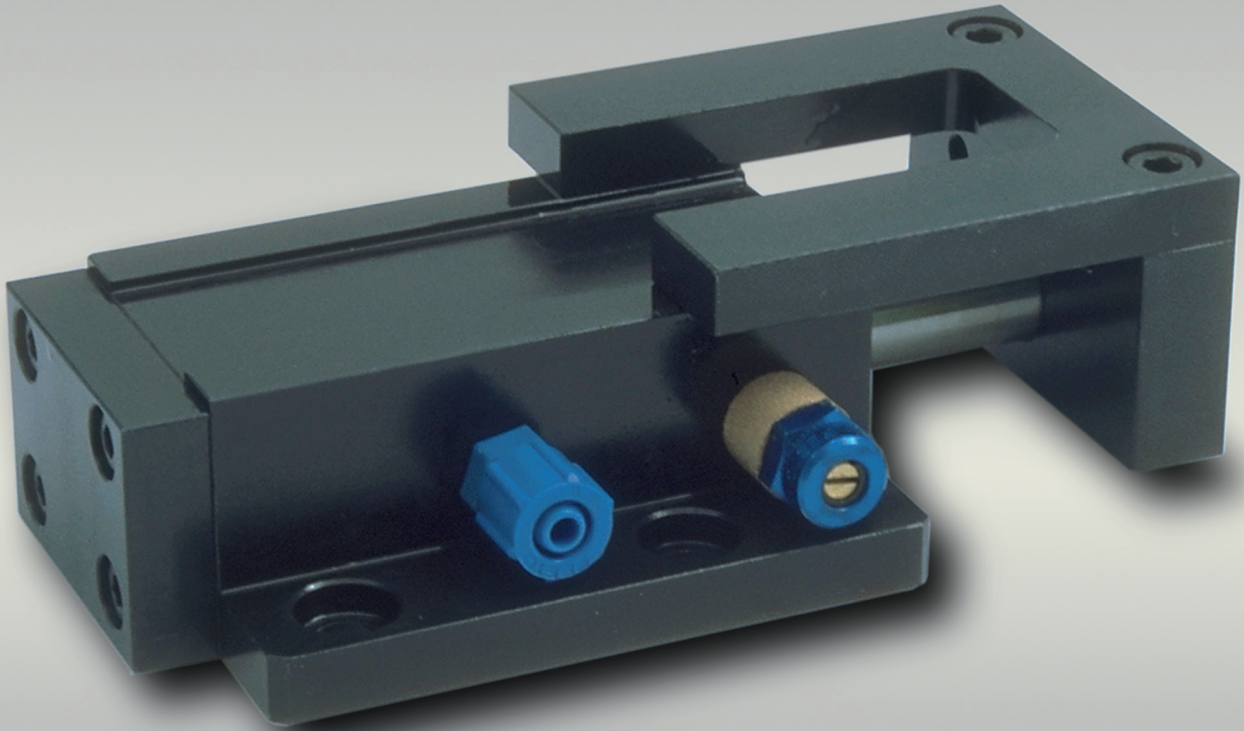




MSP **GN** **GM**
B
H

Märkische Stanz-Partner



[technische Hilfsmittel]

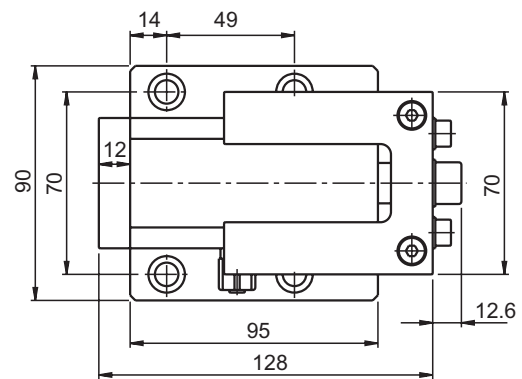
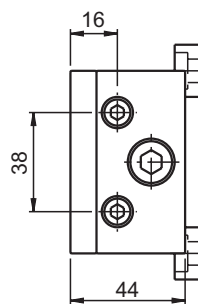
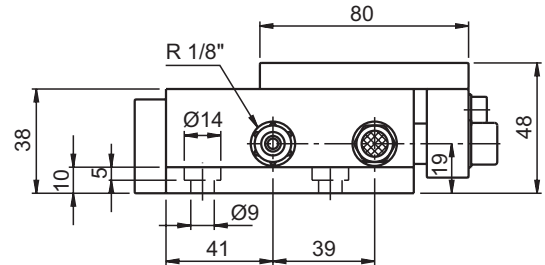
Teileförderer

Die druckluftbetriebenen Teileförderer aus dem Hause NitroCyl wurden speziell zum schnellen und sicheren Abtransport von Stanzteilen und Stanzabfällen entwickelt. Durch die kompaktere Bauweise der Teileförderer gegenüber Transportbändern gelingt es auch auf engstem Raum, Teile automatisch abzuleiten. Der Anwender muss den Teileförderer einfach in den vorhandenen Bereich montieren und mit der benötigten Transportrinne bestücken.

NCV.1.6.30

Auf Wunsch ist ein Elektro-Timer (E-Timer) erhältlich. Dieser sorgt z.B. bei Luftdruckschwankungen für einen störungsfreien Betrieb des Teileförderers.

NCV.1.6.30

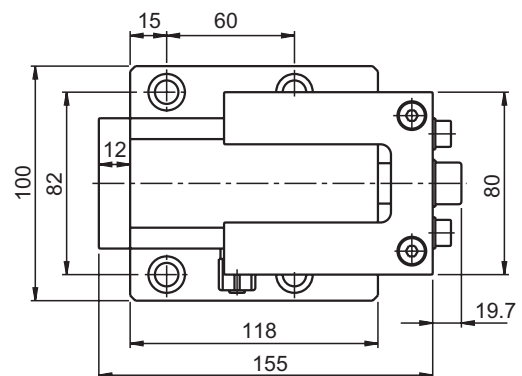
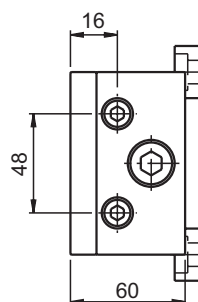
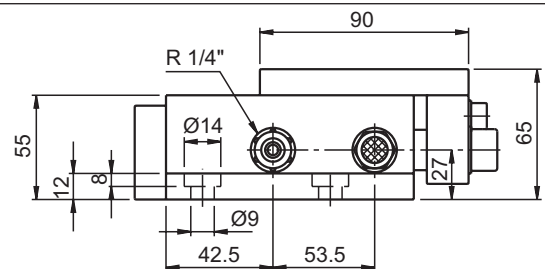


Medium	Arbeitsdruck [bar]	Max. Hub [mm]	Empf. Neigung in Transportrichtung	Max. Belastbarkeit [kg]
Luft	4 / 6	30	6°	6

NCV.2.14.33

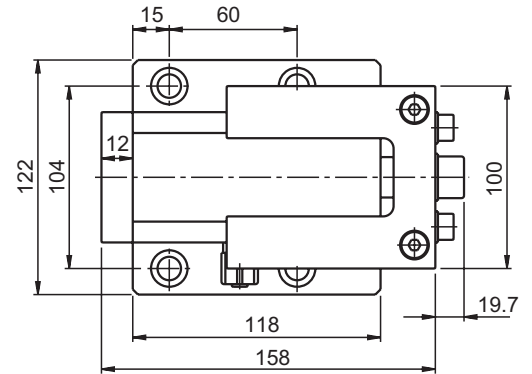
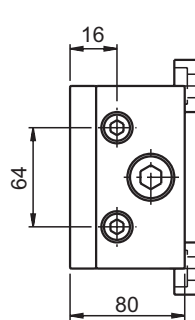
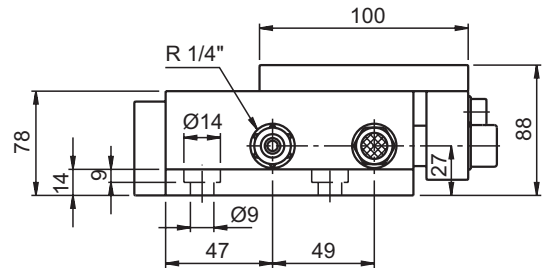
Auf Wunsch ist ein Elektro-Timer (E-Timer) erhältlich. Dieser sorgt z.B. bei Luftdruckschwankungen für einen störungsfreien Betrieb des Teileförderers.

NCV.2.14.33



Medium	Arbeitsdruck [bar]	Max. Hub [mm]	Empf. Neigung in Transportrichtung	Max. Belastbarkeit [kg]
Luft	4 / 6	33	6°	14

NCV.3.36.20

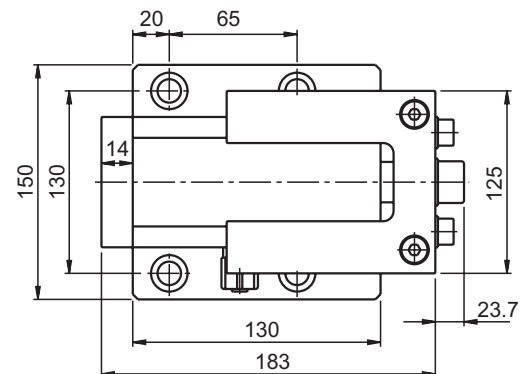
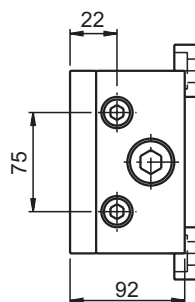
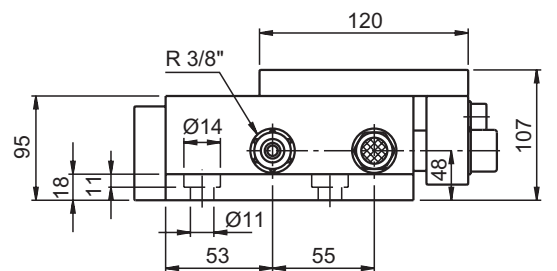


Auf Wunsch ist ein Elektro-Timer (E-Timer) erhältlich. Dieser sorgt z.B. bei Luftdruckschwankungen für einen störungsfreien Betrieb des Teileförderers.

 **NCV.3.36.20**

Medium	Arbeitsdruck [bar]	Max. Hub [mm]	Empf. Neigung in Transportrichtung	Max. Belastbarkeit [kg]
Luft	4 / 6	20	6°	36

NCV.4.56.28



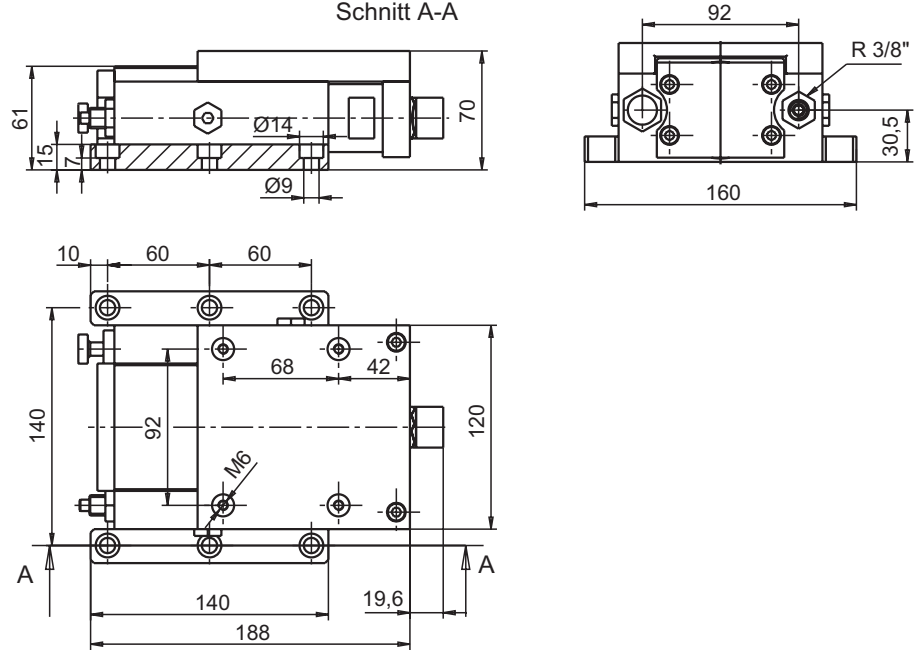
Auf Wunsch ist ein Elektro-Timer (E-Timer) erhältlich. Dieser sorgt z.B. bei Luftdruckschwankungen für einen störungsfreien Betrieb des Teileförderers.

 **NCV.4.56.28**

Medium	Arbeitsdruck [bar]	Max. Hub [mm]	Empf. Neigung in Transportrichtung	Max. Belastbarkeit [kg]
Luft	4 / 6	28	6°	56

NCV.5.36.20

Schnitt A-A

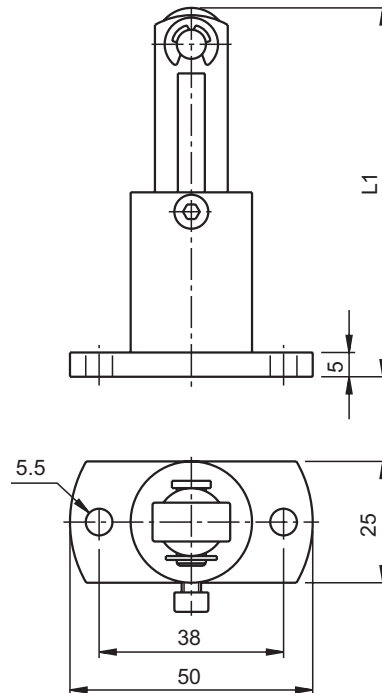


Auf Wunsch ist ein Elektro-Timer (E-Timer) erhältlich. Dieser sorgt z.B. bei Luftdruckschwankungen für einen störungsfreien Betrieb des Teileförderers.

 **NCV.5.36.20**

Medium	Arbeitsdruck [bar]	Max. Hub [mm]	Empf. Neigung in Transportrichtung	Max. Belastbarkeit [kg]
Luft	4 / 6	20	6°	36

NCVA. .

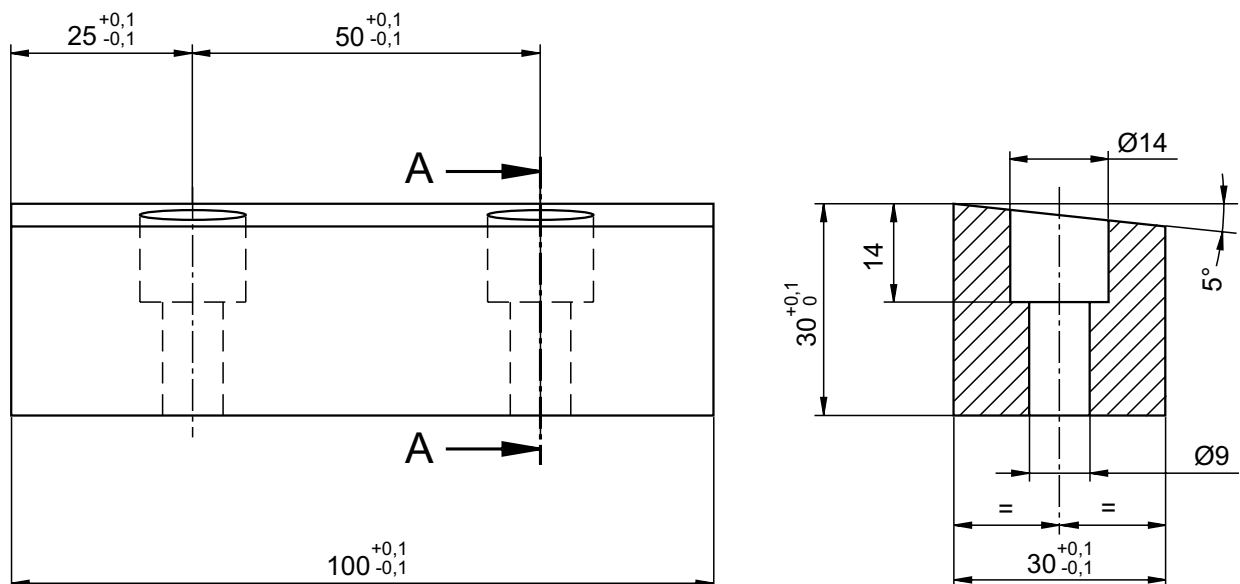


NCVA.1

Type	Hub [mm]	L1 min.	L1 max.
NCVA.1	12,5	38,5	51
NCVA.2	25,0	51,0	76
NCVA.3	50,0	76,0	126

Stützblock aus Teflon

NCVA.4

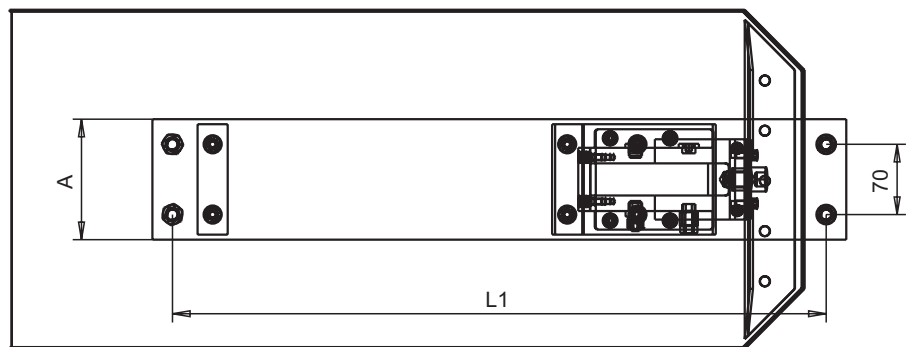
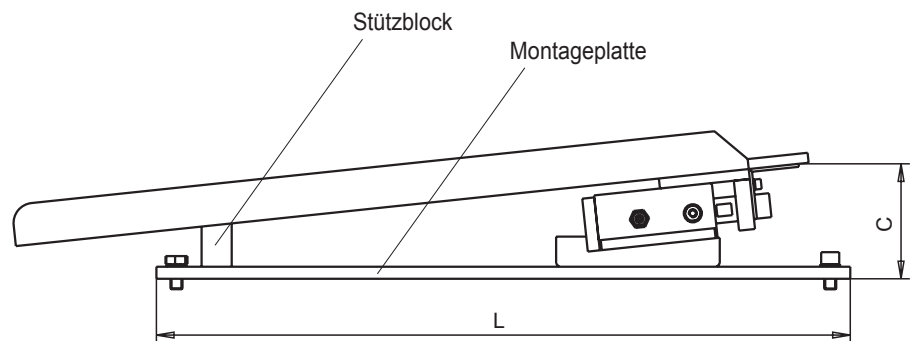
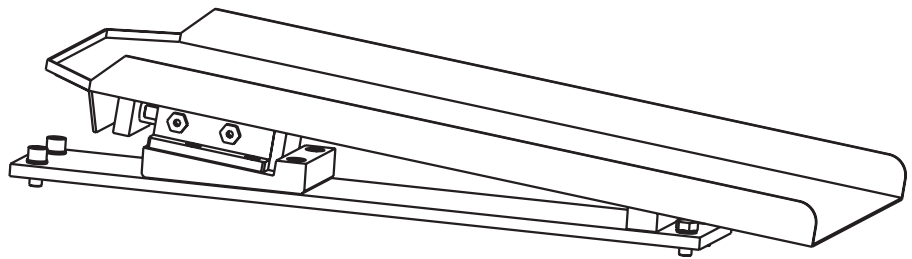


NCVA.4

Aufbau Transport-Rinne

Dies sind die verfügbaren Standard-Abmessungen. Bei Applikationen mit kleineren Abmessungen können sowohl die Montage-Platte, wie auch die Transport-Rinne gekürzt werden.

Bei größeren Abmessungen müssen die Höhen der Rinnen-Stützen verändert werden.



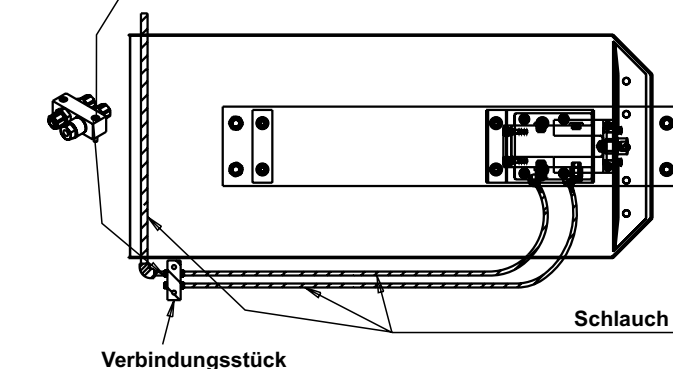
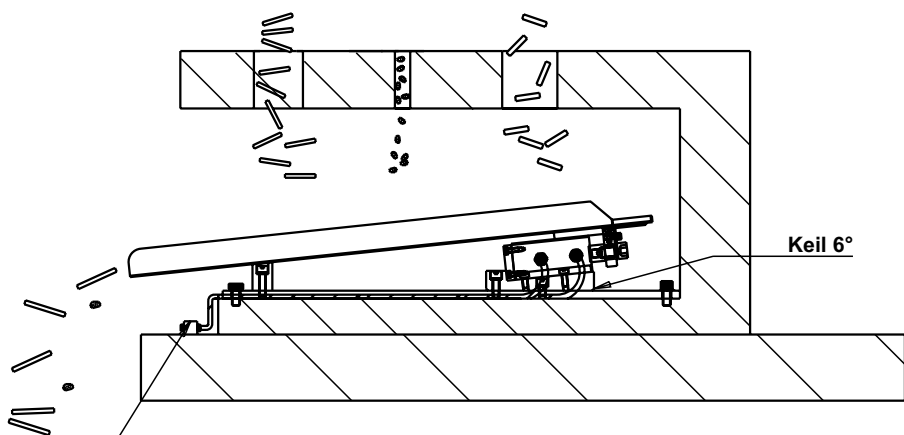
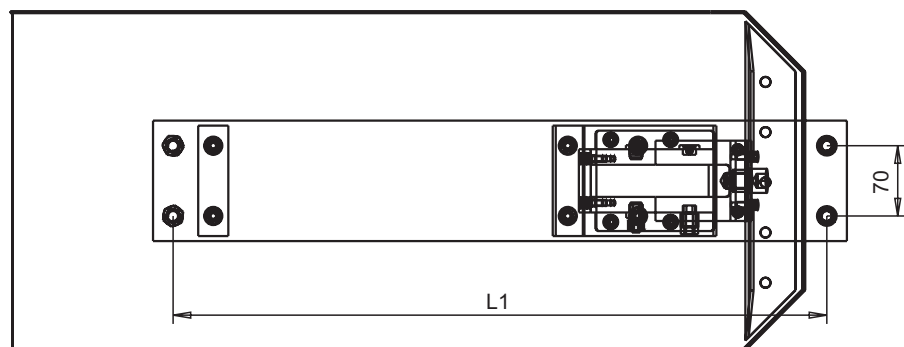
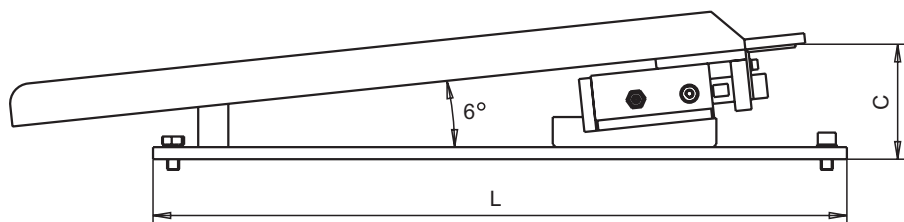
für Type	L	C (Maß ohne Rinne)	A	L1
NCV.1...	496	97	110	456
NCV.2...	691	116	120	651
NCV.3...	911	140	142	871
NCV.4...	1125	162	170	1085
NCV.5...	911	123	142	871

Aufbau Transport-Rinne

1. Mit Hilfe der Montageplatte können Teileförderer in engen und schwer zugänglichen Pressen-Bereichen sicher montiert werden
2. Wird die Montageplatte einbauabhängig gekürzt, ändert sich die Höhe der Stützen.
3. Die angegebenen Längen der Montageplatten sind Beispiele. Bei größeren Abmessungen verändert sich die Höhe der Stütze, wobei der Arbeitswinkel von 6° bestehen bleibt.

$$\Delta C = (\text{neue Länge} - \text{alte Länge}) \times \tan 6^\circ$$

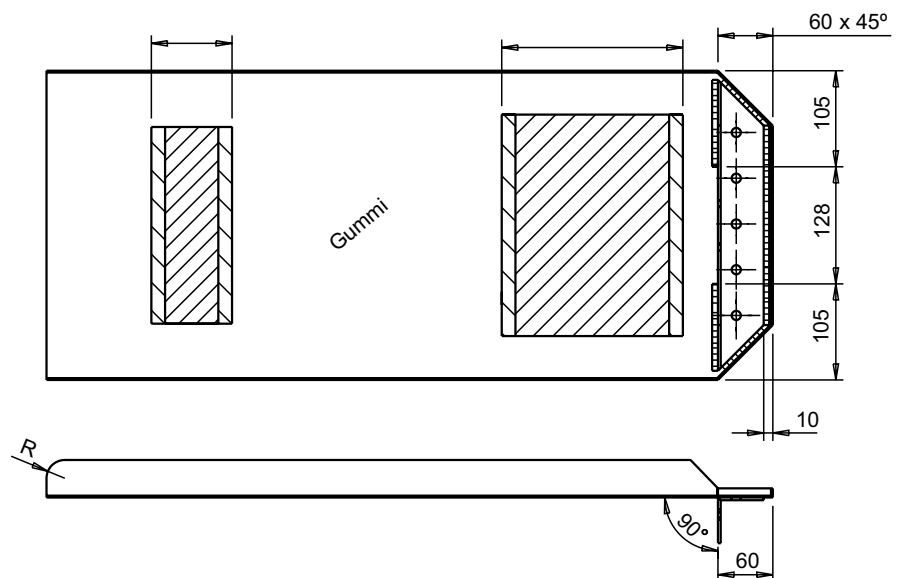
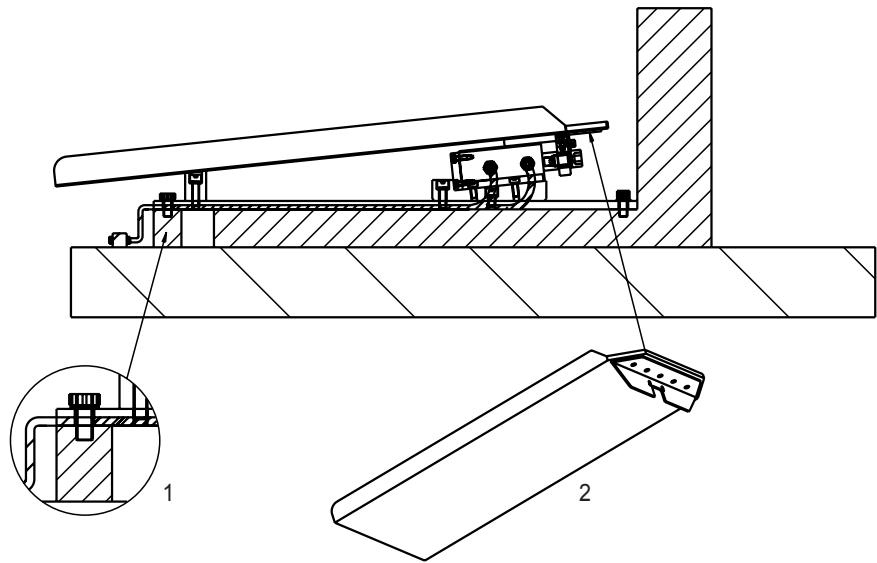
(ΔC = Höhenveränderung)



Schlauch - \emptyset :
für Type NCV.1 und NCV.2: $\emptyset = 6$ mm
für Type NCV.3, NCV.4 u. NCV.5: $\emptyset = 8$ mm

Aufbau Transport-Rinne

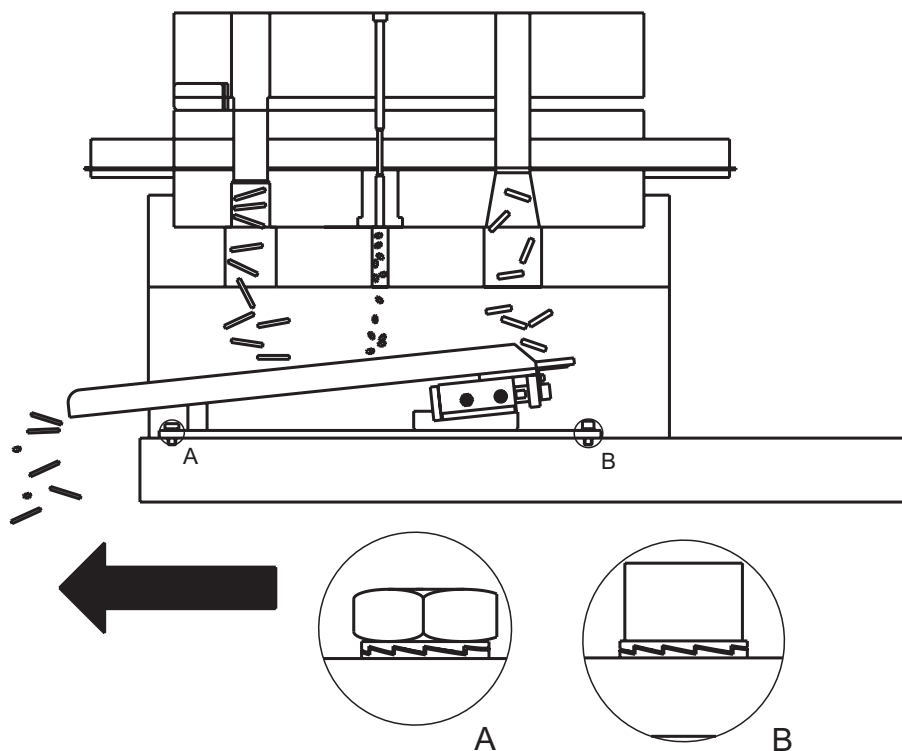
1. Die Montage-Platte kann durch Hilfsmittel (Leisten / Platten usw.) an Werkzeug oder Presse befestigt werden.
2. Das Befestigen der Transport-Rinne mit dem Teileförderer erfolgt mittels eines Winkels, welcher mit der Rinne verschweißt wird. Jetzt kann die Rinne mit dem Teileförderer verschraubt werden. Achten Sie darauf, dass Winkel und Rinne ausreichend verschweißt sind.
3. Die Ablaufseite (vorn) sollte abgewinkelt werden, um einen Stau der Stanzabfälle zu vermeiden.
4. Durch Anbringen von z. B. Moosgummi zwischen den Stützen und dem Teileförderer kann Lärm minimiert werden.



Wir liefern keine fertigen Transport-Rinnen, können Ihnen aber das Grundmaterial und konstruktive Hilfe bieten.

Befestigung

Befestigen Sie den Teileförderer mit 2 Stück Sechskantschrauben (vorn) und mit 2 Stück Innensechskantschrauben (hinten) am Werkzeug oder der Presse. Selbsthemmende oder Federscheiben verhindern ein vibrationsbedingtes Lösen.



Luftanschluss

Der Arbeitsdruck der Teileförderer liegt bei 4-6 bar. Obwohl üblicherweise 6-7 bar zur Verfügung stehen, müsste im Einsatzfall überprüft werden, inwieweit bei Anschluss mehrerer Teileförderer der System-Druck abfällt.

Es ist daher zu empfehlen, die einzelnen Teileförderer nicht in Reihe, sondern parallel zu schalten und jeden Teileförderer mit einem Manometer zu bestücken, um sicher zu stellen, dass jeder Förderer mit dem benötigten Arbeitsdruck beaufschlagt wird. Sollte bei einzelnen Teileförderern der benötigte Arbeitsdruck nicht zur Verfügung stehen, muss der Durchmesser der entsprechenden Zuleitung vergrößert werden.

1. Das Luftdruck-System muss mit einer Wartungseinheit ausgerüstet sein, die Kondensation vermeidet. Diese „Trockner-Funktion“ ist ein MUSS um Oxidation auszuschließen.
2. Des Weiteren muss über diese Wartungseinheit Öl zugeführt werden können, welches den Teileförderer schmiert. Das gewählte Öl sollte eine niedrige Viskosität aufweisen.

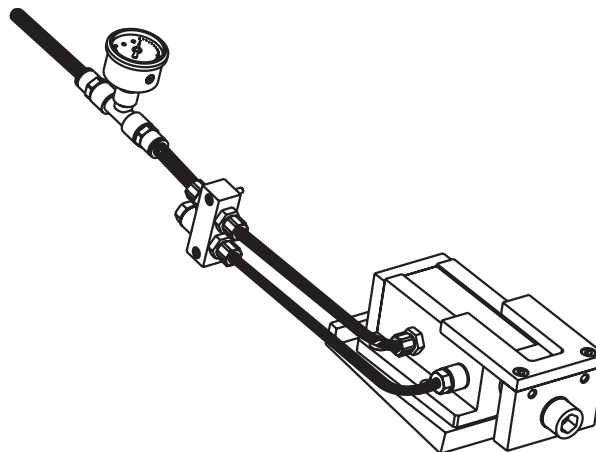
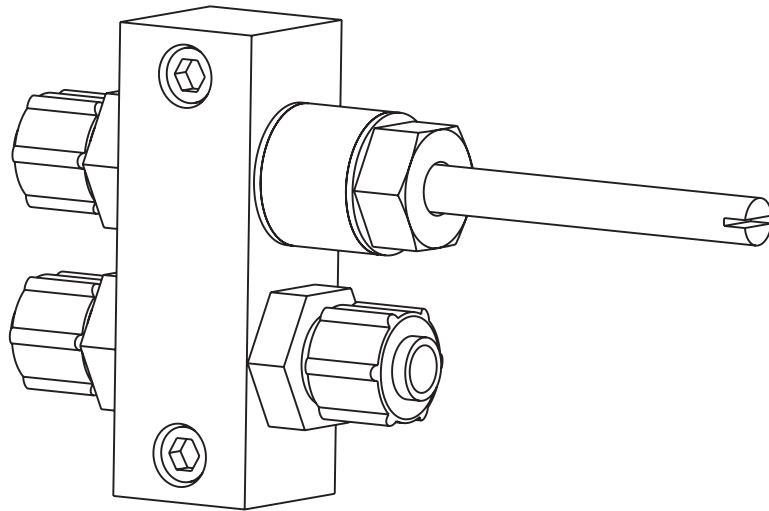


Tabelle für min. Außen- \varnothing der Luftschläuche

für Type	Anzahl Teileförderer					
	1	2	3	4	5	6
NCV.1...	6	10	12	12	14	16
NCV.2...	6	10	12	12	14	16
NCV.3...	8	12	14	16	18	20
NCV.4...	8	12	14	16	18	20
NCV.5...	8	12	14	16	18	20

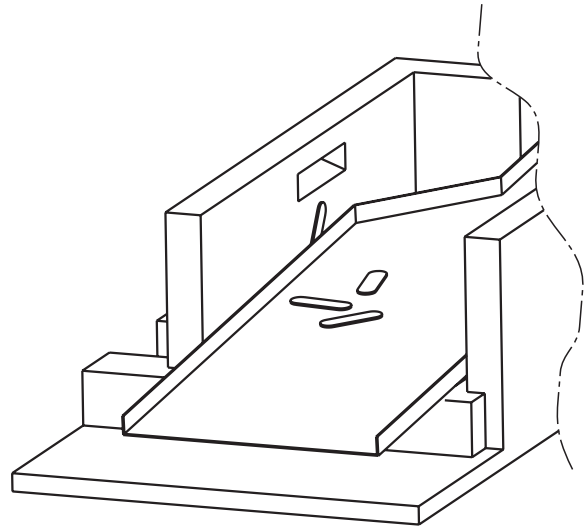
Hinweise

1. Um die beste Leistung zu erzielen, sollte die Drossel weit genug geöffnet sein.
2. Bevor Sie die Teileförderer an das Luftdrucksystem anschließen, überprüfen Sie noch einmal alle Verbindungen.
3. Sollte der Teileförderer nur eine Hubbewegung machen und dann stehen, überprüfen Sie die Drossel. In den meisten Fällen ist die Drossel zu weit geschlossen. Der Teileförderer muss bei geöffneter Drossel einwandfrei funktionieren.
4. Sollte der Teileförderer bei geringem Gegendruck oder nach wenigen Hubbewegungen still stehen, ist der eingehende Luftdruck wahrscheinlich zu gering (unter 5 bar). Bitte beachten Sie, ob am Werkzeug oder der Maschine eventuell weitere Luftabnehmer vorhanden sind, welche zur Druckminimierung führen können.
5. Es ist darauf zu achten, dass es zwischen dem Teileförderer und dem Werkzeug, der Maschine oder anderen Teilen nicht zu Berührung kommt.
6. Wichtig ist, dass die Transport-Rinne richtig abgestützt ist, um ein Hüpfen zu vermeiden.

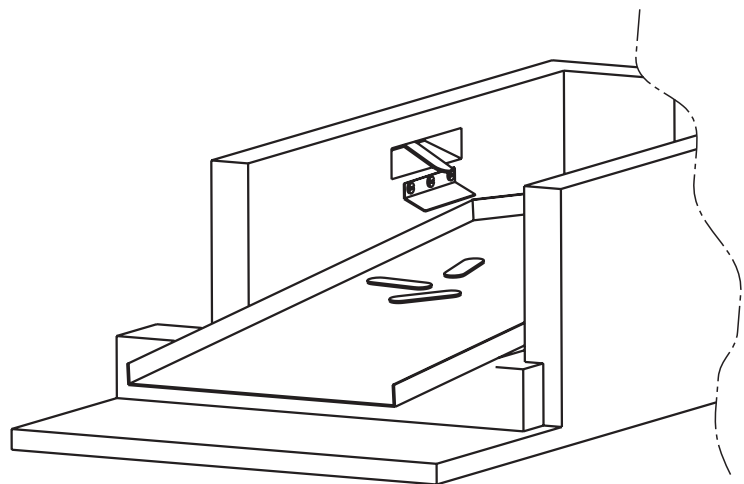


Hinweise

1. Achten Sie darauf, dass keine Kontaktpunkte zwischen der Transport-Rinne, dem Werkzeug und der Maschine oder sonstigen Anbauten bestehen. Es könnte sonst der Fall eintreten, dass der Teileförderer in seiner Hub-Bewegung gestoppt wird. Das gleiche könnte geschehen, wenn einzelne Abfallstücke zwischen der Transport-Rinne und Werkzeug oder andere Anbauten gelangen. Unterbinden Sie diese Möglichkeit durch so genannte Abfall-Leitbleche.
2. Bitte verlegen Sie die Druckluft-Zuleitung so, dass keine Berührung zwischen der Transport-Rinne und den Schläuchen besteht. Wird das Zuleitungs-System beschädigt, kommt es zum Druckverlust, was zu einem Funktions-Ausfall führt. „Also keine Produkt-Fertigung“.



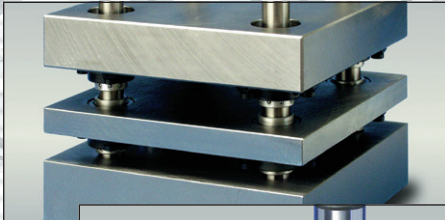
Es muss sichergestellt sein, dass keine Abfälle zwischen die Transport-Rinne und das Werkzeug bzw. die Anbauten gelangen können, da dies zum Ausfall / Stillstand des Teileförderers führen kann. Montieren Sie daher (wie dargestellt) kleine Abfallbleche.





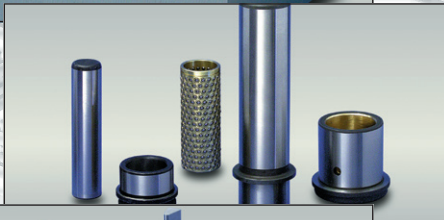
Märkische Stanz-Partner

[lieferprogramm]



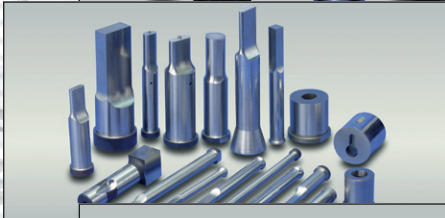
[säulengestelle]

in Standard- und Sonderabmessungen
ab 125 x 125 mm bis 3.000 x 6.000 mm



[führungssysteme]

in den verschiedensten Ausführungen



[schneidelemente]

mit unterschiedlichsten Schneidgeometrien



[technische Hilfsmittel]

umfangreiche Auswahl
von Schrauben bis zu kleinen Schiebern



[federelemente]

umfassendes Programm an ISO-,
Elastomer- und ähnlichen Federn



[autonome Gasdruckfedern]

umfangreiches Programm für
unterschiedliche Anwendungen



[hyson Stickstoffsysteme]

große Auswahl aus dem Programm eines
der Weltmarktführer

Märkische Stanz-Partner Normalien GmbH

Jüngerstrasse 17 • D-58515 Lüdenscheid

Tel.: +49 (0) 23 51 / 6 61 07-0 • Fax: +49 (0) 23 51 / 6 61 07-77 •

e-mail: mail@maerkische-stanz-partner.de • www.maerkische-stanz-partner.de

Es gelten unsere allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen, die wir Ihnen auf Nachfrage gerne zusenden.