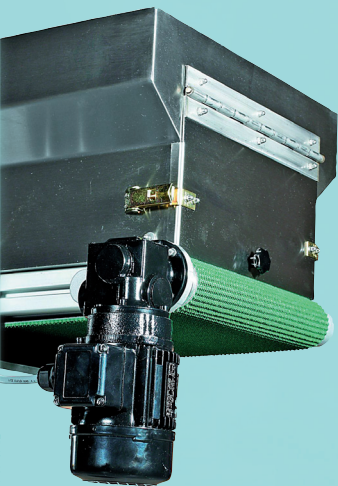




Der Schneckengetriebemotor SN 6 FH ermöglicht mit seinen unterschiedlichen Getriebeuntersetzungen Antriebsdrehzahlen zwischen 0,9 und 56 U/min.



Die Bunker-Förderbänder sind zur Bevorratung von Werkstücken mit einem Füllvolumen zwischen 5 und 200 l ausgelegt.

Kundenspezifischer Schneckengetriebemotor

Wünsche erfüllen

Unternehmen aus unterschiedlichen Branchen stellen immer wieder unterschiedliche Anforderungen an die eingesetzten Motoren – und damit an die Getriebe. Häufig ist die gewünschte Lösung im Standardprogramm der Antriebsspezialisten aber nicht vorhanden. Kundenspezifische Neu- oder Weiterentwicklungen, die später oft ins Produktprogramm übernommen werden, sind deswegen keine Seltenheit.

► In einem Fall des Dreh- und Gleichstromspezialisten Ruhrgetriebe war Rhein-Nadel Automation der Impulsgeber für eine Produktweiterentwicklung. Das Aachener Unternehmen liefert Zuführtechnik auf Basis aller gängigen Teileförderer wie Schwing-, Zentrifugal-, Stufen-, Linear-, Flächen- und Steilförderer sowie Förderbänder und Bunkersysteme. In diesem Fall handelt es sich um Bunker-Förderbänder zur Bevorratung von Werkstücken mit einem Füllvolumen zwischen 5 und 200 l, die mit Schneckengetriebemotoren in Drehstrom- und Wechselstromausführung von Ruhrgetriebe bestückt sind. Jedoch war die Transportgeschwindigkeit des einstufigen Schneckengetriebes für das Bunker-Förderband zu hoch, um die Werkstücke dosiert in die Sortiertöpfe zu füllen.

Langsamer anstatt schneller

Um das Stückgut präziser zuzuführen, musste eine neue Lösung gefunden werden. Aus dem bestehenden Produktangebot konnte Ruhrgetriebe das Unternehmen nicht bedienen. Jedoch fand die Entwicklungsabteilung nach kurzer Problemanalyse einen Schneckengetriebemotor im Sortiment, der sich auf die Be-

lange des Unternehmens anpassen ließ. Die Leistung des Motors stimmte, doch Bauform und Ausgangswelle mussten die Ingenieure modifizieren.

So entwickelten die Ingenieure innerhalb kurzer Zeit den Prototypen: einen zwei-stufigen Schneckengetriebemotor als Aufsteckvariante mit Flansch (B14) und Hohlwelle für eine direkte Verbindung und einer Geschwindigkeit von 0,9 U/min im Vergleich zu 14 U/min beim Basis-motor. Nach einer Testphase wurde der Motor ausgeliefert und vom Kunden ebenfalls auf die speziellen Belange geprüft. Nach der bestandenen Prüfung konnte die Serienproduktion starten. Im konkreten Anwendungsfall bedeutet das nun: Während es vorher Bandgeschwindigkeiten von 2 m/min waren, transportiert das Bunker-Förderband die Kleinstteile jetzt mit 0,5 m/min sehr langsam zu den Sortiertöpfen. So lassen sich die Teile präzise vereinzeln.

Laufruhe erhöht

Die Bunker-Förderbänder sind zusätzlich werkseitig mit einem Schleusenvorhang und einem Reflexaster zur Füllstandsüberwachung ausgestattet. Ein Extra ist die Möglichkeit der Schnellentleerung

über eine klappbare Rückwand und der Reversierbetrieb des Antriebes. Zum Einsatz kommen die Förderbänder unter anderem bei einem Produzenten von Präzisionsdrehteilen in den feinen Bereichen der Medizintechnik, des Maschinenbaus und der Sensortechnik.

Die Tatsache, dass der vorherige Motor mit Kopfantrieb nun als Direktantrieb läuft, hat nicht nur die Laufruhe des Förderbandes erhöht, sondern die Motorposition ist nun in jedem beliebigen Winkel einstellbar. Der neue Schneckengetriebemotor SN 6 FH als Aufsteckvariante mit Flansch (B5 oder B14) und Hohlwelle ermöglicht mit seinen unterschiedlichen Getriebeuntersetzungen Antriebsdrehzahlen zwischen 0,9 und 56 U/min bei maximal zulässigen Drehmomenten von 11 bis 15 Nm im S1-Betrieb.

► AUTOR

André Czajka ist verantwortlich für Presse- und Öffentlichkeitsarbeit der Ruhrgetriebe KG in Mülheim.

► infoDIRECT

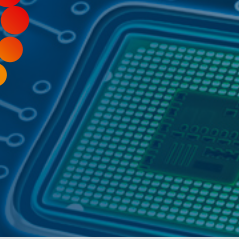
750iee0709

www.tee-online.de

► Link zum Getriebespezialisten
► Link zum Zuführtechniker



all-electronics.de
ENTWICKLUNG. FERTIGUNG. AUTOMATISIERUNG



Entdecken Sie weitere interessante
Artikel und News zum Thema auf
all-electronics.de!

Hier klicken & informieren!

