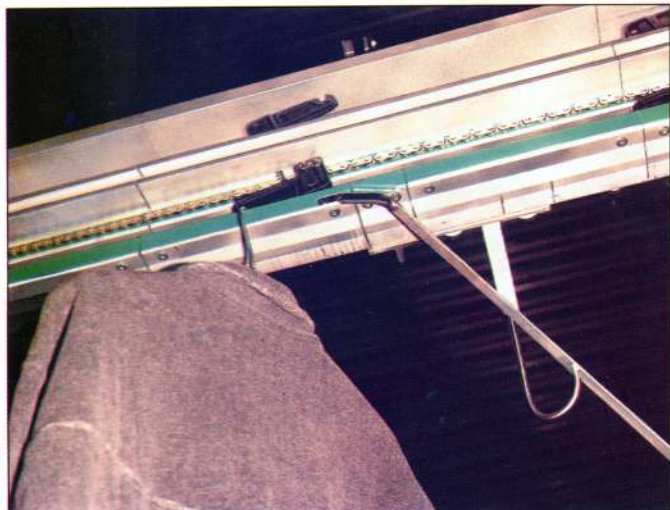


Klinkenförderer

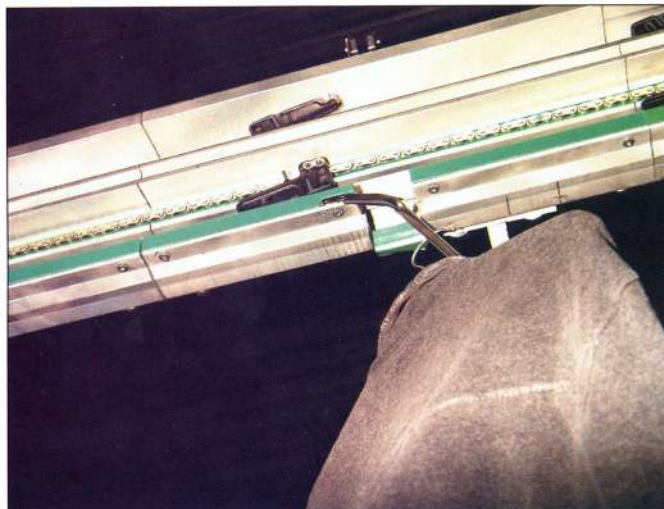
für den schnellen Transport von Bekleidung



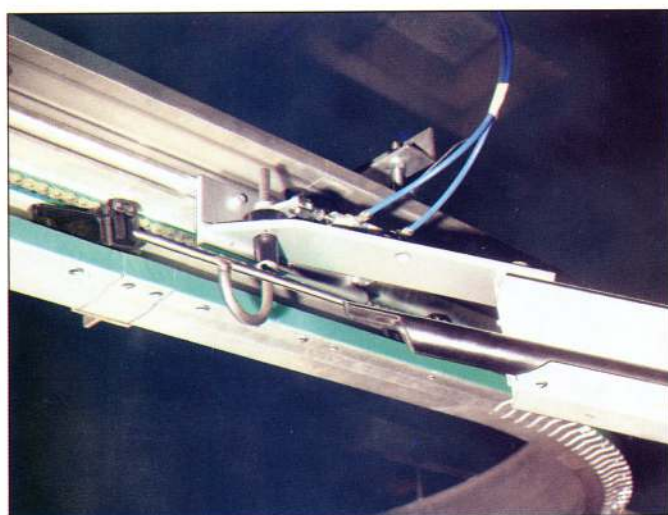
Fördersystem für Bekleidungsbetriebe, Wäschereien, chem. Reinigungen



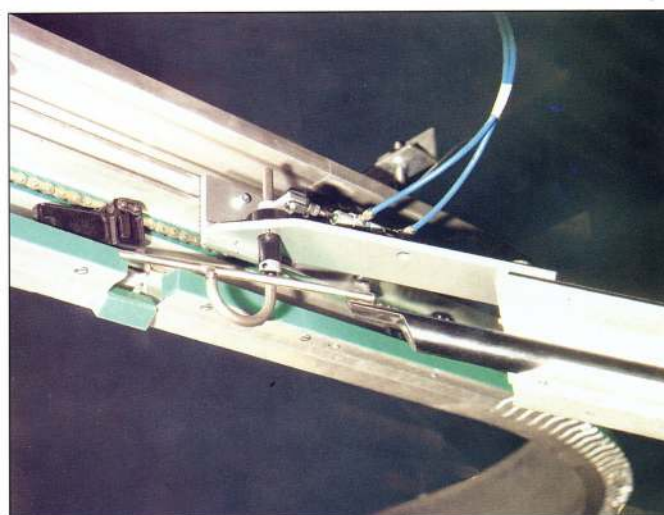
10 rückwärtige elektro-pneumatische Abnahme – geschlossen



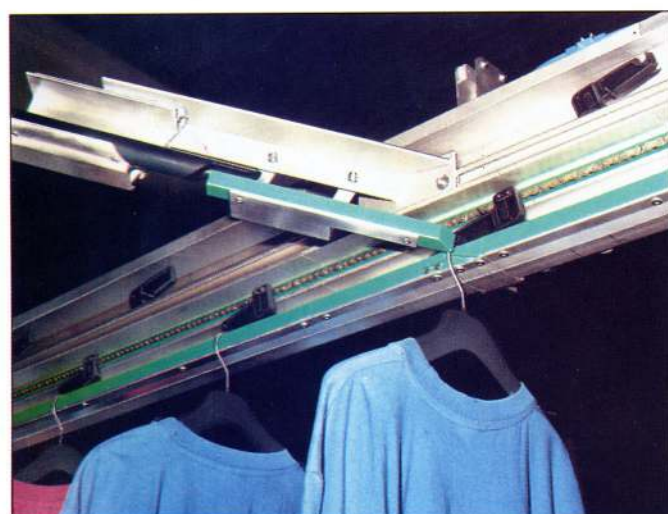
11 rückwärtige elektro-pneumatische Abnahme in Ausschleusstellung



12 vordere elektro-pneumatische Abnahme – geschlossen



13 vordere elektro-pneumatische Abnahme in Ausschleusstellung

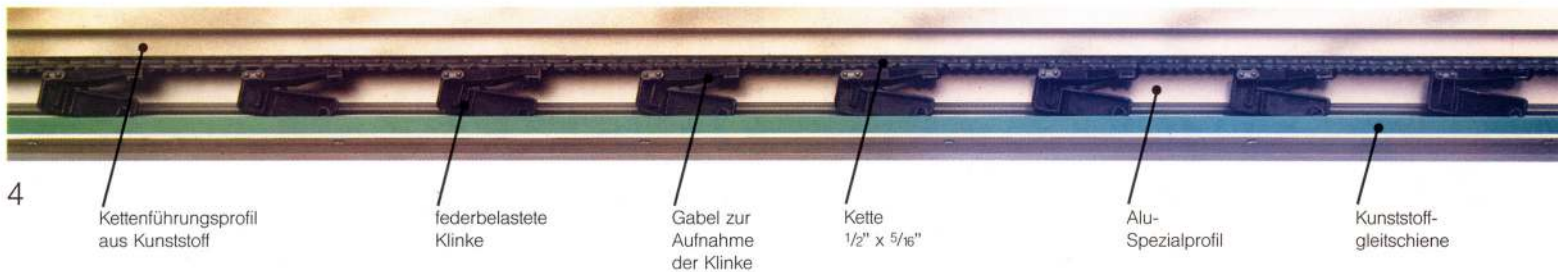


14 elektro-pneumatische Aufgabe in Förderer-Durchgangsstellung



15 elektro-pneumatische Aufgabe in Einschleusstellung

Klinkenförderer »vertikal«



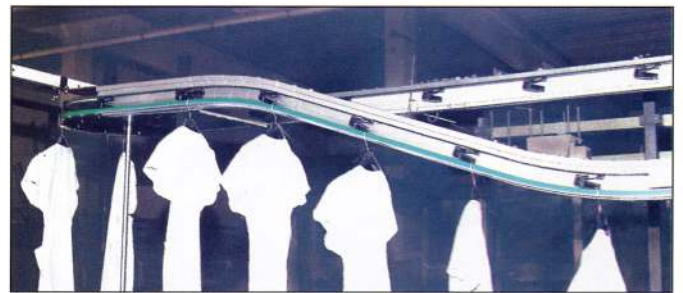
Technische Daten

Antriebsleistung 0,12-0,55 kW
 Fördergeschwindigkeit 12,50 m/min. (Standard)
 25,00 m/min. (max.)

Kurvenradius, horizontal 800 mm
 Kurvenradius, vertikal 400 mm
 Förderleistung 2.500 St./h (Standard)
 12.000 St./h (max.)



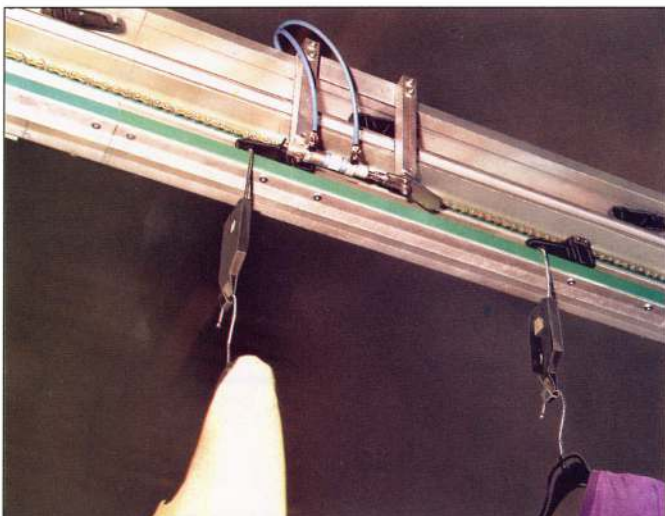
5 45°-Steigungs- und 45°-Ausgleichskurve



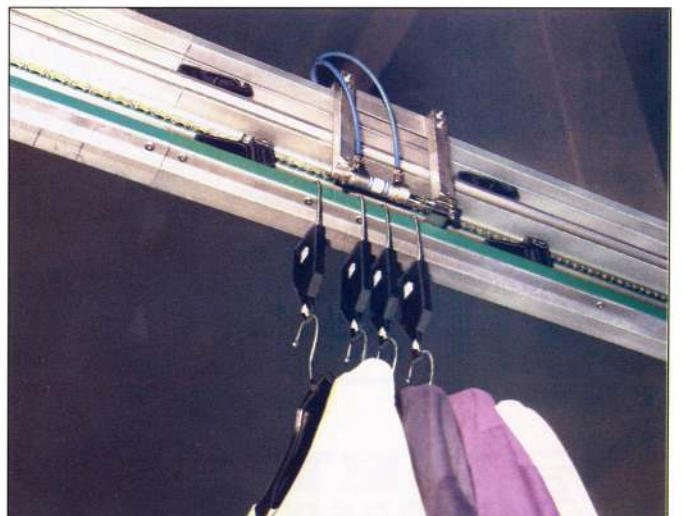
6 Steigungs- und Ausgleichskurve mit Umkehr 180° (Klinkenförderer vertikal)



7 Außenkurve 90° (Klinkenförderer vertikal)

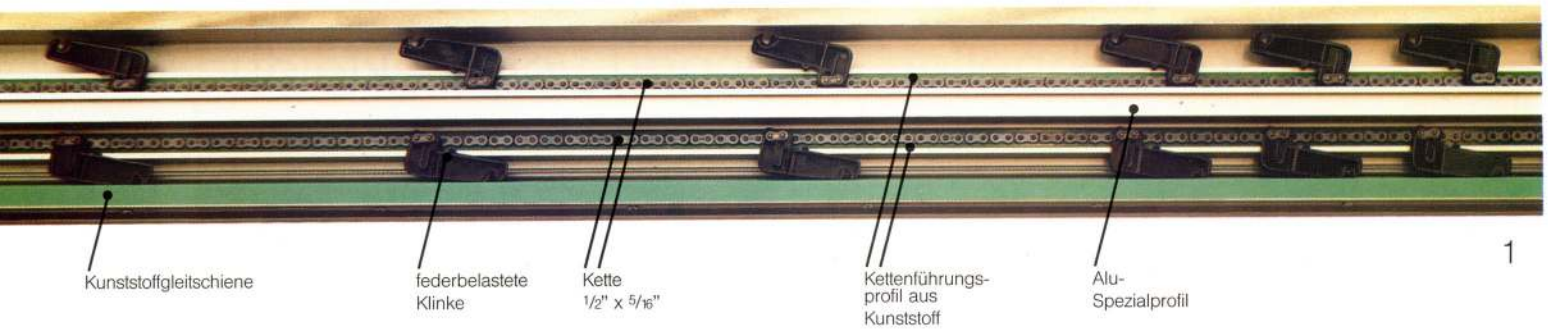


8 elektro-pneumatischer Stopper geöffnet



9 elektro-pneumatischer Stopper gesperrt

Klinkenförderer »horizontal«



Klinkenförderer

Der Klinkenförderer, auch Separationsförderer genannt, ist ein kurvengängiger Förderer mit einer endlosen Kette als Zugmittel. Vorwiegend wird der Klinkenförderer zum Transport von Kleidung eingesetzt.

Als Zugmittel wird eine Kette verwendet, die mit Klinken bestückt ist. Die Klinken sind federbelastete Bügelmitnehmer, die die Kleiderbügel mit Kleidung auf einer Gleitschiene entlang ziehen. Trifft die Klinke auf einen Kleiderbügel, wird sie angehoben und das geschleppte Teil kommt zum Stillstand. Das bisher dort in Ruhestellung liegende Teil wird von der Klinke erfasst und mitgenommen, d.h. transportiert. Beim Auftreffen auf eine Staugruppe wird immer das letzte in Förderrichtung liegende Teil transportiert.

Es gibt zwei Ausführungen von Klinkenförderern:

1. Klinkenförderer „HORIZONTAL“
und
2. Klinkenförderer „VERTIKAL“

Die Bezeichnung „horizontal“ und „vertikal“ gibt die Lage der Kettenbolzen an.

Mit dem Klinkenförderer „horizontal“ können Steigungs- und Gefällekurven sowie längere Strecken durchfahren werden, da die Kette in Gelenklage läuft. Die Gelenklage

der Kette ist dann gegeben, wenn von 3 Kettengliedern ein Glied um 180° umlegbar ist.

Beim Klinkenförderer „vertikal“ ist die Kette um 90° gedreht und damit auch die Gelenklage. In dieser Kettenstellung können Horizontalkurven und ebenfalls längere Strecken durchfahren werden.

Befinden sich in einem Förderverlauf Steigungen und Horizontalkurven, so ist eine Spezialkette als Zugmittel erforderlich. Die Förderlängen sind dann jedoch auf ca. 20,0 m begrenzt.

Beide Förderer zeichnen sich durch ihr druckarmes Stauen der Kleidung aus. Hierzu sind – je nach gewünschter Förderleistung – Klinken an der umlaufenden Kette montiert. Bei einer Klinkenbesetzung von 2 1/2 Stück pro lfd. Meter Förderer beträgt die Förderleistung 2.500 Teile/h. Durch Erhöhung der Klinkenbesetzung kann die Stundenleistung des Förderers auf 10.000 Teile/h gesteigert werden.

Beim Klinkenförderer „horizontal“ liegen die fördernde und die rücklaufende Kette übereinander eingebettet in einem Spezialprofil (Kettenbolzen horizontal), während bei dem Klinkenförderer „vertikal“ die rücklaufende Kette auf der Rückseite des Förderprofils in gleicher Höhe wie die der ziehenden Kette angeordnet ist.

Ein automatisches Auf- und Abnehmen sowie Stoppen der Kleidung ist gewährleistet.



2 Klinkenförderer mit 90°- und 60°-Horizontalkurve sowie 45°-Steigungskurve



3 Klinkenförderer als Zuförderer zu einer Verpackungsmaschine