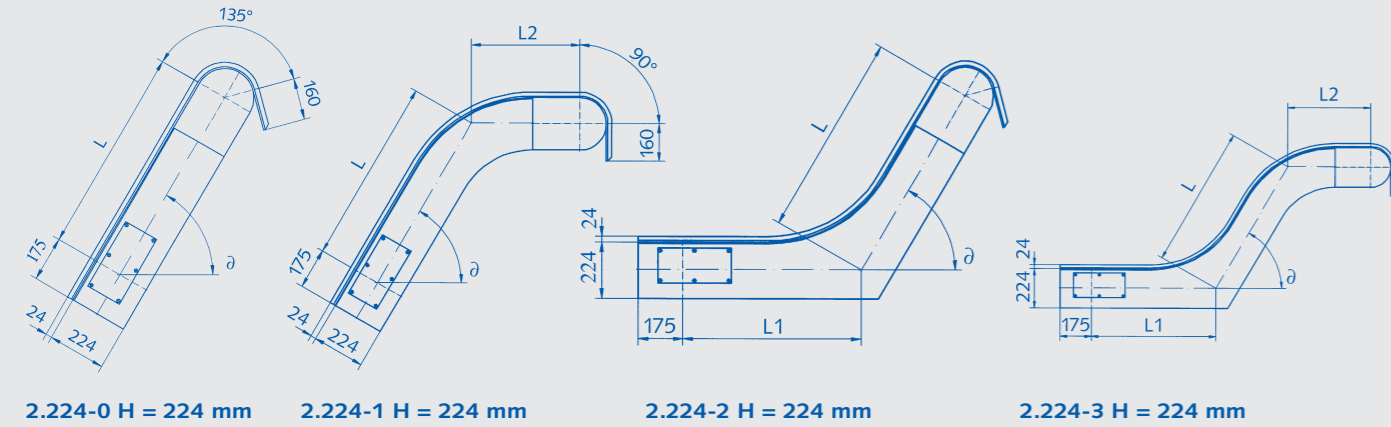


Typ 2.224



Abmessungen Dimensions Dimensions

NB	A
300	385
400	485
500	585
600	685
700	785
800	885
1.000	1.085

Mindestlängen Minimum lengths Longueurs mini

L1	L	L2
800	500	500
800	500	500
800	500	500
800	500	500
800	500	500
800	500	500
800	500	500

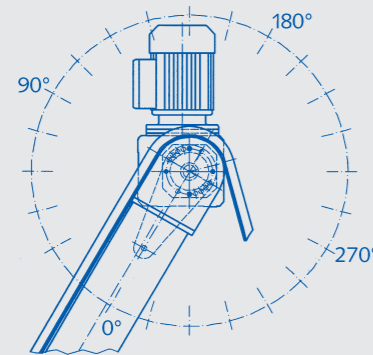
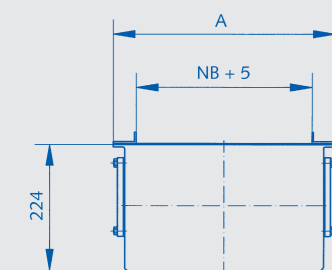
Standardwinkel Standard angle Angles standard

15°, 30°, 45°, 60°, 75°, 90°

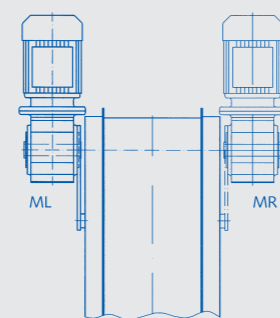
Magnetsystemteilung Magnet System Category Pos. des systèmes magnétiques

12", 15", 18", 24", 30"

Ansicht "A" View "A" Vue "A"



Anordnung Getriebemotor Drive-Motor Arrangement Position du moto-réducteur



Legende

NB = Nutzbreite
A = Außenbreite Tragkonstruktion
B = Außenbreite Spannstation
ML = Motor links
MR = Motor rechts
Alle Angaben in mm

Description

NB = useful width
A = overall width of the frame construction
B = overall width of the tensioning unit
ML = motor left
MR = motor right
indicated in mm

Désignation

NB = largeur utile
A = largeur hors tout de l'infrastructure
B = largeur hors tout de la station de tension
ML = moteur à gauche
MR = moteur à droite
cotes en mm

NEUHÄUSER-Produktprogramm

Späneentsorgung

- Permanentmagnetische Späneförderer
- Scharnierband-, Kratzerförderer

Transporteinrichtungen

- Permanentmagnetische Stückgutförderer
- Gurtbandförderer
- Kronenkorkenförderer
- Zahnriemenförderer
- Stahldrahtgliederbandförderer
- Plattenbandförderer
- Rollen, Rollengänge
- Schrottsortungsanlagen
- Kurvenbandförderer

Automation

- Magnet-Stapelanlagen
- Vakuum-Stapelanlagen
- Magnet-Vakuum-Kombinationen
- Entstapelanlagen/Platinenlader (Destacker)
- Teleskopierbare Entnahme-/Zuführförderer
- Zentriertische
- Taktbandförderer
- Sortiereinrichtungen
- Zahnriemen- und Gurtbandförderer
- Coilabwickel-/Coilaufwickelförderer
- Platinenwäscher

Magnetsysteme

- Permanentmagnetisch schaltbare Haftsyste-me bzw. Kompensationsmagnetsysteme
- Elektromagnetsysteme
- Blechspreizmagnete, permanentmagnetisch/elektrisch
- Permanentmagnetisch schaltbare Magnetsysteme mit 100% Einschalt-dauer

Separiereinrichtungen

- Plattenfänger
- Filterroste
- Separierschächte
- Scheidewalzen, Separier-rutschen
- Überbandmagnete
- Permanentmagnetische Bandrollen

Kühlmittelaufbereitung

- Kompaktbandfilter mit integrierter Scheidewalze
- Magnetfilterautomaten
- Papierbandfilter

ⓓ Permanentmagnetischer Rutschförderer

ⓐB Permanently magnetised slide conveyer

ⓕ Transporteur magnétique dit sans bande



NEUHÄUSER

MAGNET- UND FÖRDERTECHNIK

NEUHÄUSER

Magnet- und Fördertechnik GmbH
Scharnhorststraße 11-16
D-44532 Lünen

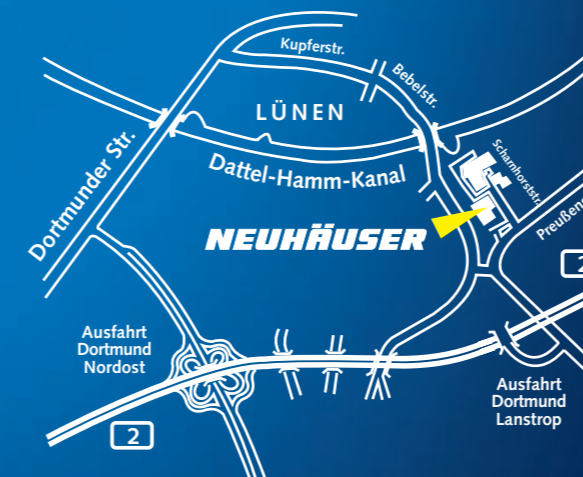
Germany

Fon +49(0)23 06/949-0

Fax+49(0)23 06/949-241

contact@neuhaeuser.com

www.neuhaeuser.com



12/2007



Certified Company

Qualitätsmanagement zertifiziert nach: EN ISO 9001 • VDA 6, Teil 4
Umweltmanagementsystem zertifiziert nach: EN ISO 14001:2004



Typ 2.224-4
Sonderausführung zum Transport
von Stanz- und Pressteilen.

Type 2.224-4
special design for the transport of
punched and pressed parts.

Type 2.224-4
construction spéciale pour le transport de
pièces de ferraille de presse et d'estampage.



Typ 2.224-2
zum Transport von Schrauben aus einem Härtebad mit Entmagnetisierungspule.

Type 2.224-2
for the transport of screws from a quenching bath fitted with a
demagnetisation coil.

Type 2.224-2
pour le transport de vis provenant des bains de trempe avec une bobine
de démagnétisation.



Typ 2.090-3
mit integrierter
Magnetwalze,
über gemeinsa-
men Kettenantrieb
angetrieben, zum
Transport und Separie-
ren von Fe-Spänen.

Typ 2.090-3
avec rouleau magnétique intégré
entraîné par une seule commande par
chaîne pour le transport et la séparation
de pièces ferreuses.

①

Permanentmagnetischer Rutschförderer Typ 2.090/2.126/2.224

Permanentmagnetische Rutschförderer sind automatisch arbeitende Transportapparate, die sich besonders für die Flach- bzw. Steilförderung kontinuierlich anfallender, magnetischer Späne aus Kühlflüssigkeiten sowie sonstiger ferromagnetischer Bearbeitungsprodukte aus Räum-, Fräs-, Bohr-, Dreh-, Transfermaschinen u.a. eignen, wobei Betriebsstörungen durch Zusetzen bzw. Stauungen vermieden werden.

Darüber hinaus sind permanentmagnetische Rutschförderer einsetzbar für den Transport von magnetisierbaren Stückgütern, wie Stanzteilen, Stanzschrott, Formteilen u.a., in und aus Werkzeugmaschinen, Pressen, Vorrichtungen, Härteöfen, zentralen Späne- und Stanzschrottsorgungsanlagen, Härte-, Beiz-, Waschbädern u.a.

Geeignet zum Nass- und Trockentransport.

Aufbau:

- Der Rutschförderer besteht aus:
- einer stabilen, geschlossenen Tragkonstruktion
 - wartungsarmen Umlaufketten
 - leistungsstarken und entmagnetisierungsfesten Dauermagnetsystemen
 - einem antimagnetischen Edelstahlrutschblech
 - einer Umlenkstation mit automatischer Kettenspanneinrichtung
 - einer Antriebsstation, einschließlich Getriebemotor

Die permanentmagnetischen Rutschförderer werden in wartungsarmer Ausführung in verschiedenen Standardbreiten und -höhen gefertigt.

Die Standardhöhen betragen
90 mm – Typ 2.090
126 mm – Typ 2.126
224 mm – Typ 2.224

Die Abmessungen der Rutschförderer-Standardausführungen sind im zugehörigen Maßblatt aufgeführt. Der Abstand der umlaufenden Magnetsysteme voneinander richtet sich nach der zu transportierenden Materialmenge bzw. -art und -beschaffenheit sowie besonders nach der Maximallänge des Transportgutes.

Die Rutschförderer können mit einer oder zwei Abkröpfungen ausgeführt werden.

Die Standardwinkel liegen zwischen 15 und 90 Grad, jeweils um 15 Grad steigend.

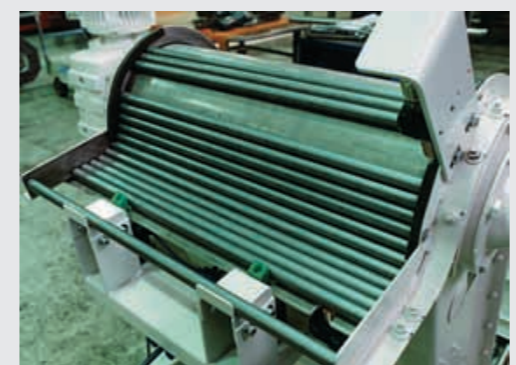
Die möglichen Antrieblagen können ebenfalls dem Maßblatt entnommen werden.

Alle Rutschförderer besitzen beidseitig an den Seitenwangen Befestigungsgewinde. Zur Aufstellung und Lagefixierung können hier Stützkonstruktionen bzw. zum Transport Ösen oder Haken eingeschraubt werden.

Arbeitsweise:

Die zu transportierenden Teile werden an der Aufgabestelle auf das Rutschblech oder in den Aufnahmetrichter des Rutschförderers geleitet.

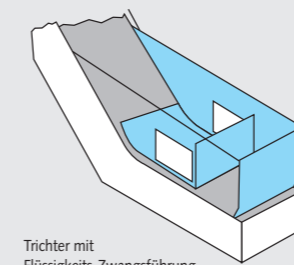
Im Innern des Rutschförderers bewegen sich unter der verschleißfesten, fest stehenden Edelstahlrutsche die Magnetsysteme. Unter Verwendung hochwertiger Magnetwerkstoffe erzeugen sie ein starkes magnetisches Kraftfeld, das durch das antimagnetische Rutschblech wirkt, dabei die ferromagnetischen Teile oberhalb des Rutschbleches durchflutet und sie mitführt. Die völlig geschlossene, gegen Flüssigkeit abgedichtete Bauform des Rutschförderers gewährleistet eine stets störungsfreie Arbeitsweise, auch beim direkten Einsatz in der Flüssigkeit, weil Medien wie Öl, Emulsionen oder Wasser nicht in das Innere eindringen können.



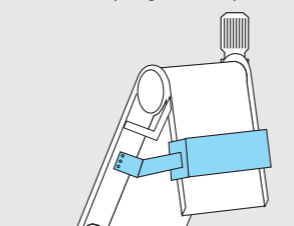
Typ 2.224-2 zur Vereinzelung von Rohren aus einem Aufgabebunker.

Typ 2.224-2
to separate tubes from a feeding hopper.

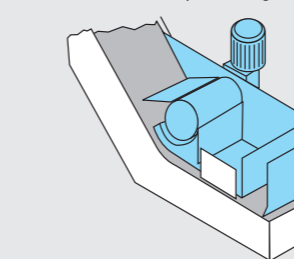
Typ 2.224-2
pour la séparation des tubes provenant d'un
entonnoir alimentateur.



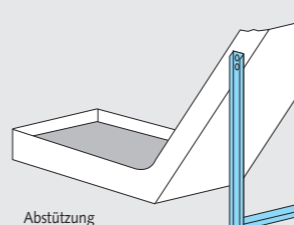
Trichter mit
Flüssigkeits-Zwangsführung
Hopper with liquid tunnel
Goulotte avec passage forcé du liquide et des copeaux



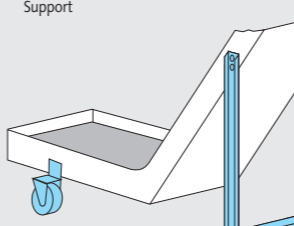
Abwurfblech mit Entmagnetisierereinrichtung
Evacuation sheet with demagnetising device
Tôle d'évacuation avec dispositif démagnétisation



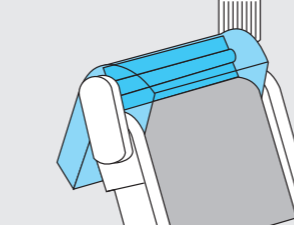
Trichter mit angetriebener magnetischer Separierwalze
zur Nachfilterung der Flüssigkeit
Hopper with driven magn. drum for filtration of liquid
Goulotte avec rouleau magnétique de séparation de liquide



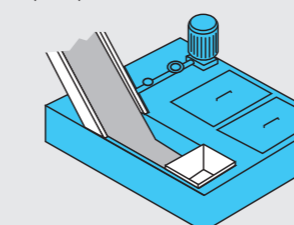
Abstützung
Support
Support



Fahrbare Abstützung
Support with rollers
Support avec rouleaux

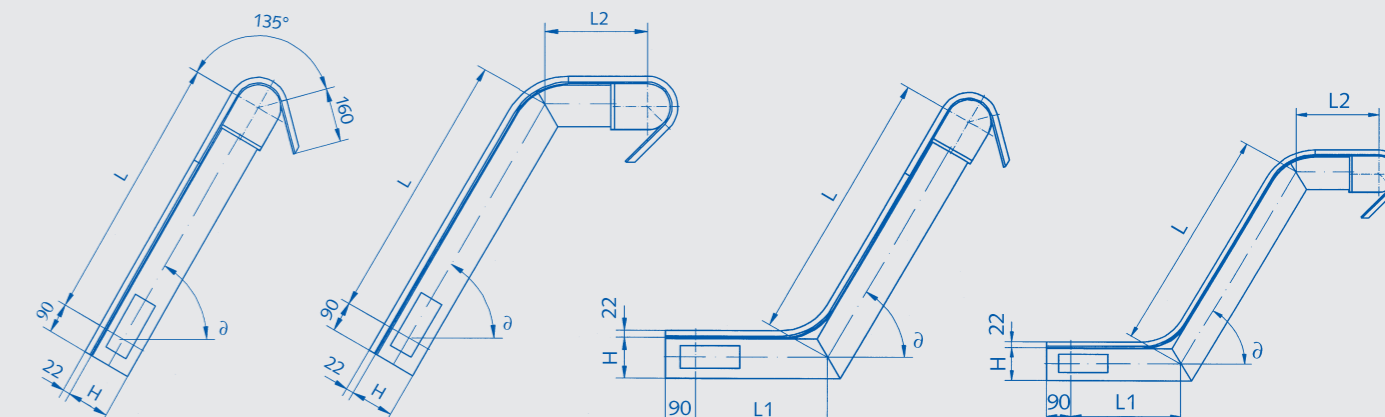


Rotierende Abstreifvorrichtung mit Schutzhaube
Automatic stripper with protective cover
Dispositif de raclettes monté sur arbre tournant avec capot de protection



Magnetischer Rutschförderer mit Kühlmittelbehälter
Magnetic slide conveyor with liquid tank
Ensemble complet d'évacuation des copeaux avec bac, transporteur magnétique sans bande

Typ 2.090/2.126



2.126-0 H = 126 mm
2.090-0 H = 90 mm

2.126-1 H = 126 mm
2.090-1 H = 90 mm

2.126-2 H = 126 mm
2.090-2 H = 90 mm

2.126-3 H = 126 mm
2.090-3 H = 90 mm

Abmessungen Dimensions Dimensions

NB	A	B
150	235	242
200	285	292
300	385	392
450	535	542
600	685	692

Mindestlängen Minimum lengths Longueurs mini

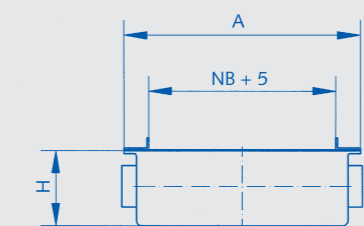
L1	L	L2
300	400	300
300	400	300
300	400	300
300	400	300
300	400	300

Standardwinkel Standard angle Angles standard

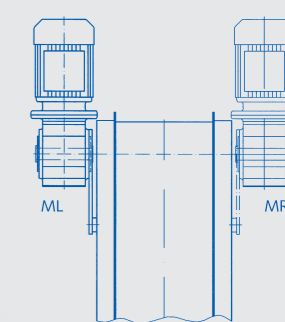
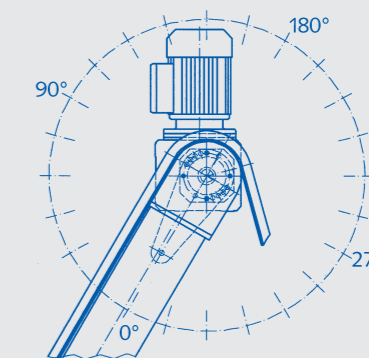
15°, 30°, 45°, 60°, 75°, 90°

**Magnetsystemteilung
Magnet System Category
Pos. des systèmes magnétiques**
5", 7,5", 10", 12,5", 15", 20"

Ansicht "A" View "A" Vue "A"



Anordnung Getriebemotor Drive-Motor Arrangement Position du moto-réducteur



Legende

NB = Nutzbreite
A = Außenbreite Tragkonstruktion
B = Außenbreite Spannstation
ML = Motor links
MR = Motor rechts
Alle Angaben in mm

Description

NB = useful width
A = overall width of the frame construction
B = overall width of the tensioning unit
ML = motor left
MR = motor right
indicated in mm

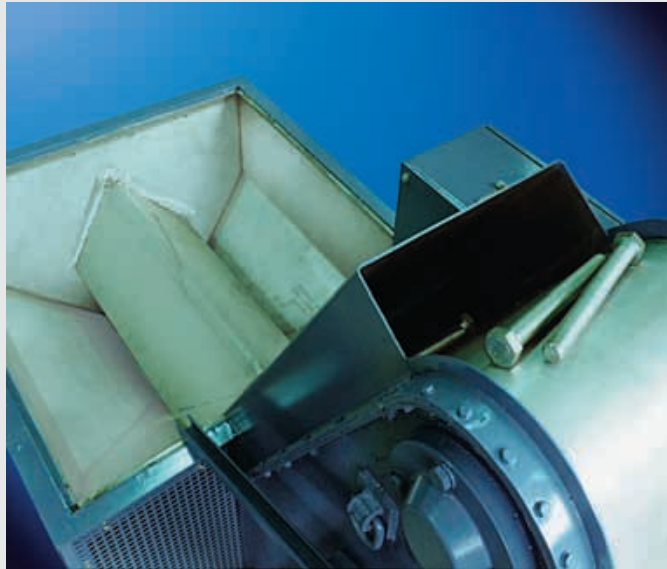
Désignation

NB = largeur utile
A = largeur hors tout de l'infrastructure
B = largeur hors tout de la station de tension
ML = moteur à gauche
MR = moteur à droite
cotes en mm

Typ 2.224-2
zum Transport von Schrauben aus
einem Waschbad.

Type 2.224-2
for the transport of screws from a
washing bath.

Type 2.224-2
pour le transport de vis provenant
des baigns de lavage.



Typ 2.126-2
mit integrierter Magnetwalze zum
Transport und Separieren von Fe-
Spänen.

Type 2.126-2
with integrated magnetic drum for
the transport and separation of
ferrous parts.

Type 2.126-2
avec rouleau magnétique intégré
pour le transport et la séparation
de pièces ferreuses.



Typ 2.090-3
mit integrierter Magnetwalze, über
gemeinsamen Kettenantrieb ange-
trieben, und strukturiertem Rutsch-
blech.

Type 2.090-3
with integrated magnetic drum
driven by one chain drive and fitted
with a structured chute plate.

Type 2.090-3
avec rouleau magnétique intégré
entraîné par une seule commande
par chaîne équipé d'une tôle de
glissement structurée.



Permanently magnetised slide conveyor Type 2.090/2.126/2.224

Permanently magnetised slide conveyors are automatic transport systems which are especially suited for the horizontal or steep carriage of continuously produced magnetisable shavings from cooling liquids or other ferro-magnetic waste from broaching, milling, drilling, turning or transfer machines. They avoid breakdowns caused by blockages or clogging.

In addition, permanently magnetised slide conveyors can be used for transporting magnetisable parts such as stampings, stamping scrap, moulded parts, scrap etc. to and from machine tools, fixtures, hardening furnaces, quenching, pickling, washing baths etc. and central equipment for the disposal of scrap and stamping scrap.

Suitable for the transport of wet and dry materials.

Construction:

The slide conveyor consists of:

- a stable, encased supporting structure
- low-maintenance rotating chains
- high-performance magnetising systems which resist demagnetising
- an anti-magnetic steel slide surface
- a reversing unit with automatic chain tensioning
- a drive unit with drive motor

Permanently magnetised slide conveyors are manufactured to low-maintenance standards in a number of widths and heights.

Standard heights are:
90 mm - type 2.090
126 mm - type 2.126
224 mm - type 2.224

The measurements of the standard slide conveyor models are shown on the accompanying dimension sheet. The distance of the rotating magnetic systems from each other depends on the amount, type, nature and particularly the maximum length of the material to be transported.

The minimum distance between the systems and the distance between the locating bolts on the chain can be seen from the accompanying measurement tables.

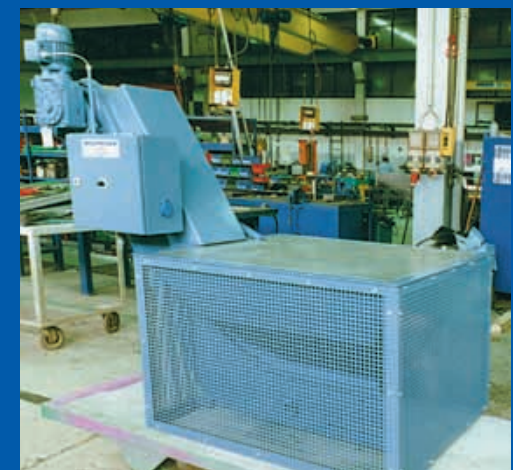
The slide conveyors can be manufactured with one or two bendings (see types 0, 1, 2, 3). The standard angles range from 15 to 90 degrees, rising at intervals of 15 degrees. The accompanying dimension sheet will show the possible drive positions.

All slide conveyors have a fastening thread on both side plates. During assembly work or positioning, support frames can be screwed onto the conveyor at these points. For transport purposes eyes or hooks can also be fastened here.

Operation:

The material to be transported is fed onto the slide surface at the take-up point or via the slide conveyor's feed hopper.

In the interior of the slide conveyor the magnetic systems move below the wear-free fixed stainless steel chute. By means of high-quality magnetic substances they create a strong magnetic field which penetrates the anti-magnetic surface plate, picking up the ferro-magnetic particles on the plate and carrying them along. The continuously circulating magnetic systems ensure smooth movement. The fully enclosed construction of the slide conveyor is sealed so that it cannot be penetrated by liquids and will ensure trouble-free operation even when used directly in the liquid, because media, such as oil, emulsion or water, cannot penetrate.



Typ 2.224-2 zum Transport von Schrauben aus
einem Waschbad.

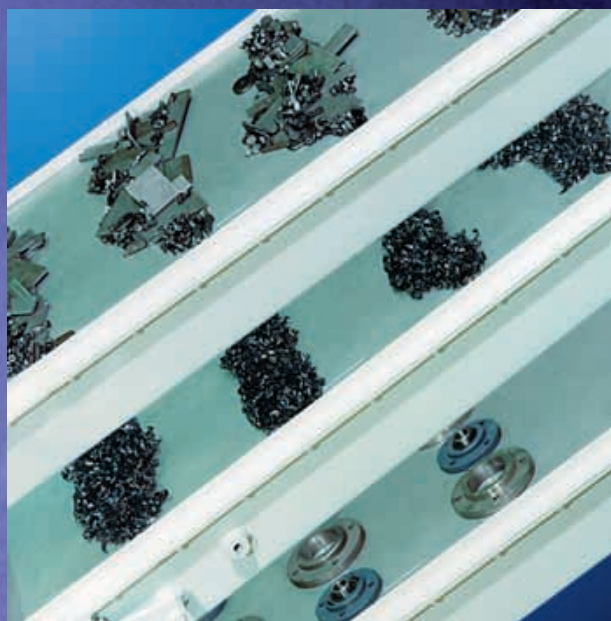
Type 2.224-2 for the transport of screws from a
washing bath.

Type 2.224-2 pour le transport de vis provenant
des baigns de lavage.

Permanentmagnetischer Rutschförderer Typ 2.090 zum Transport von Stanzschrott, Spänen und Fertigteilen.

Permanently magnetised slide conveyor type 2.090 for the transport of shavings, finished parts and stamping scraps.

Convoyeur à glissement à aimant permanent type 2.090 pour le transport des copeaux, de pièces finies et pièces de ferraille d'estampage.



Permanentmagnetischer Rutschförderer Typ 2.090 mit Struktur-rutschblech und integrierter Ölrückführrinne.

Permanently magnetised slide conveyor 2.090 with structured slide plate and integrated oil return launder.

Transporteur magnétique sans bande 2.090 avec tôle de glissement structurée et goulotte de retour d'huile.



Permanentmagnetische RF-Kombination zum Transport von Stanzabfällen im Einsatz.

Permanently magnetised slide conveyor unit for the transport of stamping scraps.

Transporteurs magnétiques combinés pour le transport de pièces de ferraille d'estampage.



Transporteur magnétique dit sans bande Type 2.090/2.126/2.224

Les convoyeurs à glissement à aimant permanent sont des appareils de transport fonctionnant automatiquement qui sont particulièrement indiqués pour le transfert sur une surface horizontale ou vers le haut de copeaux magnétisables continus provenant de liquides de refroidissement ou d'autres produits de traitement ferromagnétiques dans le domaine des machines à brocher, des fraiseuses, des perceuses, des aléuseuses et des appareils de transfert entre autres, ceci tout en évitant les perturbations par les encrassements ou la poussière.

Par ailleurs, les convoyeurs à glissement à aimant permanent peuvent être utilisés pour le transport de charges isolées magnétisables telles que pièces de découpage, les déchets de découpage, les pièces usinées, la grenaille et autres dans les et provenant des machines à outil, dispositifs similaires, fours de trempe, bains de trempe, de décapage, de lavage, etc.

Approprié pour le transport humide et à sec dans les installations centrées d'élimination des copeaux et des déchets de découpage.

Construction:

Le convoyeur à glissement est composé de:

- une structure porteuse stable et fermée;
- des chaînes de circulation d'entretien facile;
- de systèmes d'aimants permanents performants et protégés contre la démagnétisation;
- d'une tôle de glissement en acier anti-magnétique;
- d'un poste de dérivation avec dispositif automatique de tension des chaînes;
- d'un poste moteur, y compris moto-réducteur

Les divers modèles de convoyeurs à glissement à aimant permanent fabriqués sont d'entretien facile et ont des dimensions (largeur et hauteur) différentes.

Les hauteurs standard sont les suivantes:
90 mm - Type 2.090
126 mm - Type 2.126
224 mm - Type 2.224

Les dimensions des modèles standard de convoyeurs à glissement sont indiquées dans la fiche de dimensions correspondante. L'écart existant entre les systèmes magnétiques de circulation est fonction de la quantité de matériaux à transporter ou de leur type et structure et, particulièrement, de la longueur maximale de la charge à transporter.

Les écarts minimaux entre les systèmes et l'écart des boulons de positionnement de la chaîne correspondante sont contenus dans le tableau de dimensions correspondante.

Les convoyeurs à glissement peuvent être fabriqués avec un ou deux coudes (voir types 0, 1, 2, 3). Les angles standard sont situés entre 15 et 90 degrés et progressent en pas de 15 degrés. Les positions possibles pour le moteur sont indiquées dans la fiche de dimensions correspondante.

Tous les convoyeurs à glissement comportent sur les deux panneaux latéraux des filets de fixation. Pour la mise en place ou la fixation à l'emplacement choisi, des dispositifs de support peuvent y être vissés ou bien, pour le transport, des boucles ou crochets.

Fonctionnement:

Les pièces à transporter sont conduites au poste de chargement sur la tôle de glissement ou bien dans la trémie d'admission du convoyeur à glissement.

A l'intérieur du convoyeur à glissement se déplacent, sous la tôle de glissement en acier spécial, résistante à l'usure et solidement fixée, des systèmes magnétiques. En utilisant des éléments magnétiques de haute qualité, elles créent un important champ de forces magnétique qui agit par l'intermédiaire de la tôle de glissement antimagnétique, traverse les pièces ferromagnétiques se trouvant au-dessus de la tôle de glissement et les emporte. Les systèmes à aimants permanents de circulation garantissent une course uniforme. La forme de construction complètement fermée et étanche aux liquides du convoyeur à glissement garantit un fonctionnement sans aucun trouble, même en cas d'utilisation directe dans des liquides, car les médiums tels que l'huile, les émulsions ou l'eau ne pénètrent pas dans la machine.



Typ.2.224-2 zur Vereinzelung von Rohren aus einem Aufgabebunker.

Type 2.224-2 to separate tubes from a feeding hopper.

Type 2.224-2 pour la séparation des tubes provenant d'un entonnoir alimentateur.