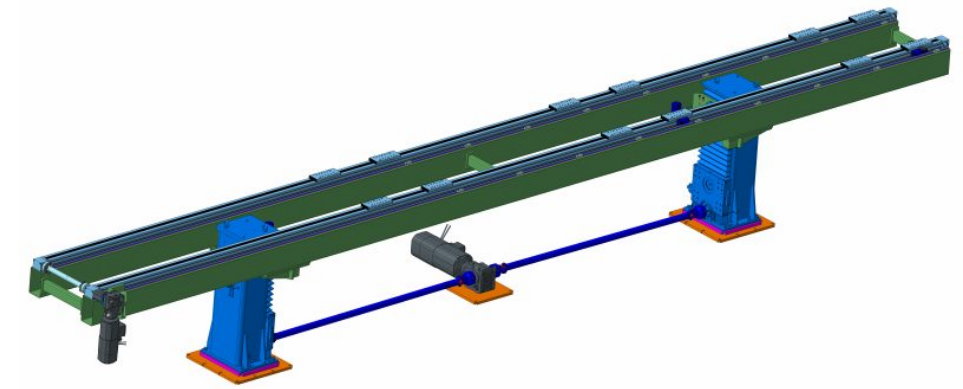
Hubshuttle-Systeme

Artikel vom **9. November 2020**
Montage und Handhabung



Die Hubshuttle-Systeme transportieren Bauteile synchron, harmonisch und stoßfrei von Station zu Station (Bild: Expert-Tünkers).

Hubshuttle-Systeme des Automationsspezialisten Expert-Tünkers transportieren Bauteile synchron, harmonisch und stoßfrei von Station zu Station. Die Bauteile werden synchron ausgehoben und nach dem Horizontalhub positionsgenau in der nächsten Station wieder abgelegt. Die schonende Bauteilübernahme erfolgt dabei mit V = 0 m/min. Dank der bewährten, zuverlässigen und verfügbaren Module ist laut Hersteller eine nahezu wartungsfreie und wirtschaftlich günstige Lösung entstanden, die Transportzeiten optimiert. Die Antriebe stammen aus dem eigenen Sortiment, der Vertikalantrieb erfolgt durch zwei oder mehrere Standard-Walzenheber in Abhängigkeit von der Shuttlelänge. Über Zylinderkurven und Rollenbolzen wird bei stoßfreier Antriebsbewegung und geringer Antriebsleistung eine sehr genaue, formschlüssige und mechanisch verriegelte Endlagenposition erreicht. Eine Standard-Linearachse bildet darüber hinaus die Grundlage für den Horizontalantrieb. Die hohe Flexibilität bei Schrittlängen und Transportgeschwindigkeiten wird durch den Antrieb über einen Servogetriebemotor erzielt. Wartungsarme, lebensdauergeschmierte Rollen werden auf integrierten, stoßfreien Stahlleisten geführt und runden die Antriebstechnik zusammen mit der schweißfesten Abdeckung im Bereich des Zahnriemens ab. Die Hubshuttle-Systeme sind als Monorail- oder Duorail-Ausführung lieferbar.

Hersteller aus dieser Kategorie

Felder KG
KR-Felder-Str. 1
A-6060 HALL IN TIROL
0043 5223 58500
info@felder-group.com
www.felder-group.com
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag