

# Stanzbänder

Telefon: +49 (0)6841 922 40-0  
Telefax: +49 (0)6841 922 40-20  
Email : [info@transtec-gmbh.de](mailto:info@transtec-gmbh.de)



## Inhaltsverzeichnis

1	Allgemein .....	3
1.1	Stanzband-Anlage .....	3
1.1.1	Beschreibung:.....	3
1.1.2	Einflussfaktoren:.....	3
1.2	Stanzband .....	4
1.2.1	Oberflächen:.....	4
1.2.2	Gewebeschicht (=Zugträger): .....	4
1.2.3	Verbindungsarten: .....	4
1.2.4	Reparaturen:.....	4
2	Erfassungsbogen für Stanzbänder .....	5
2.1	Anlage mit spannbarer Umlenktrommel.....	5
2.2	Anlage mit spannbarer Umlenktrommel und Einschnürtrommel .....	6
3	Notizen.....	7

## Kundeninformation zu Stanzbänder

### 1 Allgemein

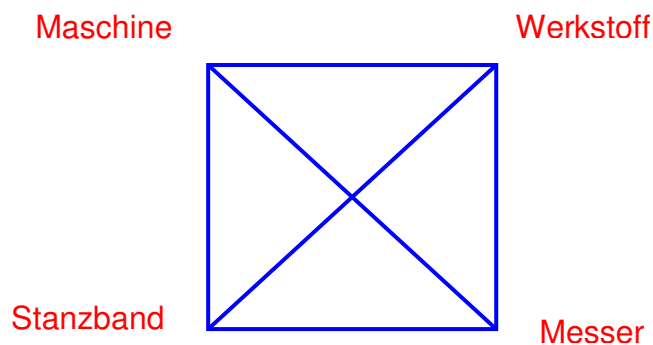
#### 1.1 Stanzband-Anlage

##### 1.1.1 Beschreibung:

Stanzbandanlagen werden eingesetzt um rationell verschiedene Werkstoffe (Bleche, Pappe, Leder, Textilien, Vliesstoffe, Kunststoffe usw.) durch trennen umzuformen. Dabei gilt es zu unterscheiden: Trennen mit einer Presse (hydraulisch) oder Schneiden (Cuttern). Die Hauptbaugruppen der meisten Anlagen bestehen aus einem Oberteil (Stempel) mit Werkzeugaufnahme und dem Unterteil (Widerlager) das meist aus einer hochfesten Schweißkonstruktion besteht über das ein geeignetes Band läuft. Durch den Einsatz von Stanzbändern erhält man einen kontinuierlichen Zyklus und hohe Stückzahlen.

##### 1.1.2 Einflussfaktoren:

Das Zusammenspiel verschiedener Faktoren sind dabei zu beleuchten.



Bedingt durch die zu stanzenden Werkstoffe, der vorhandenen Anlage, der Stanzmesser (Stanzschablone) werden geeigneten Stanzgurte ausgewählt um rentablere Stanzungen zu erzielen. In den Vordergrund rücken dabei die im Produktionsprozess entstehenden Kosten für Wartung und Instandhaltung der Anlage und der Verschleiß der Messer und des Stanzbandes. Nicht zu vernachlässigen ist die Auswahl des optimalen Werkstoffes zum Stanzen.

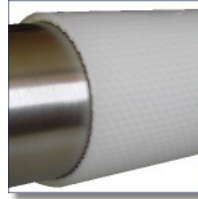
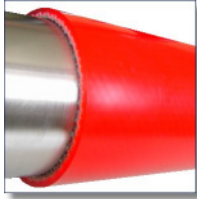
Alle Faktoren beeinflussen die Standzeit des Bandes, die Anzahl der erreichten Stanzungen ist ein Hinweis auf die Produktqualität des Stanzbandes.

In unserem Werk konfektionieren wir Stanzbänder bis zu einer Breite von 3000mm. Bedingt durch die Geometrien der Anlage, Platzverhältnisse zum Einbau des Gurtes stehen Techniker zur Vor-Ort-Montage zur Verfügung um diesen endlos zu schließen. Nach dem Heizprozess ist die Anlage produktionsbereit.

## 1.2 Stanzband

### 1.2.1 Oberflächen:

Die Oberflächen sind glatt ausgeführt und haben, je nach Auswahl eine unterschiedliche Dicke und Härte vorzuweisen. Die Härte beträgt zwischen 75° bis 100° Shore A.



### 1.2.2 Gewebeschicht (=Zugträger):

Die Gewebeschicht (=Zugträger) besteht aus einem dicken Polyester Gewebe Paket (PE). Dieses Gewebe überträgt zum einen die erforderlichen Zugkräfte und zum Anderen werden die Stanzkräfte aufgenommen, kompensiert und abgeleitet.

### 1.2.3 Verbindungsarten:

Verschweißt mit Heizpresse	(Fingerverbindung)
Verschweißt mit Heißluftpistole	(Fingerverbindung mit Schweißnahtvorbereitung)
Mechanische Verbindung	(Metallverbinder)

Nach dem Schweißprozess ist das Band sofort einsatzfähig.

### 1.2.4 Reparaturen:

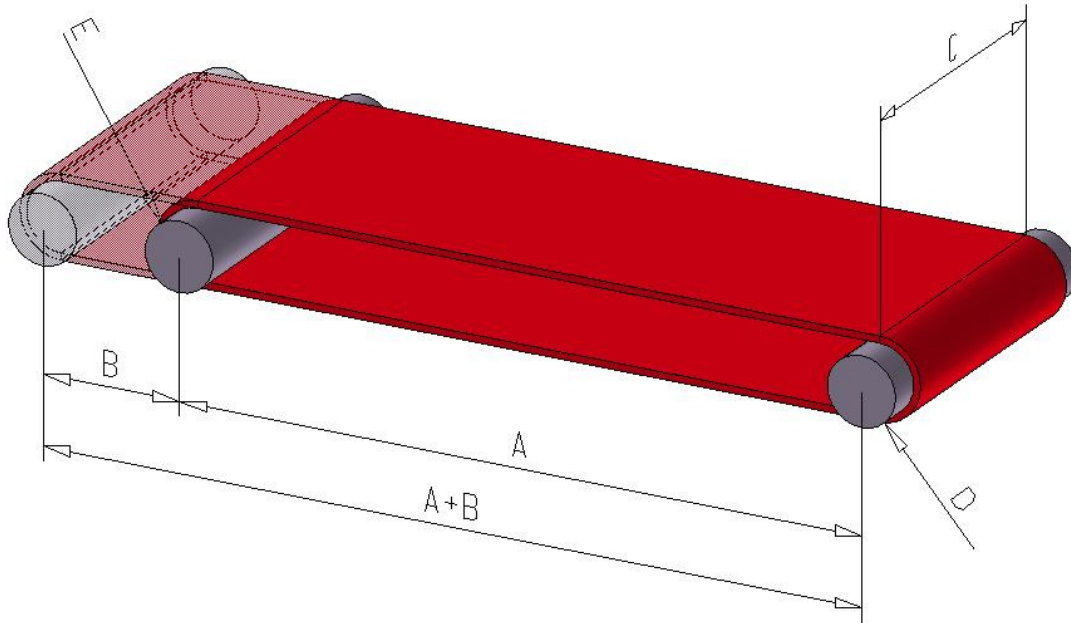
Je nach Beschädigungsgrad und –ort ist das Reparieren mit einer Heißluftpistole möglich. Kleinere Reparaturen sind einfach herzustellen und das Stanzband ist anschließend sofort einsatzfähig. Gerne schulen wir Ihr Personal um die Verfügbarkeiten zu gewährleisten.

Gerne beraten wir Sie in einem persönlichen Gespräch über weitere Details. Zur Terminvereinbarung wenden Sie sich bitte an unseren technischen Vertrieb.

Telefon : +49 (0)6841 922 40-0  
Telefax : +49 (0)6841 922 40-20  
Email : [info@transtec-gmbh.de](mailto:info@transtec-gmbh.de)

## 2 Erfassungsbogen für Stanzbänder

### 2.1 Anlage mit spannbbarer Umlenktrommel



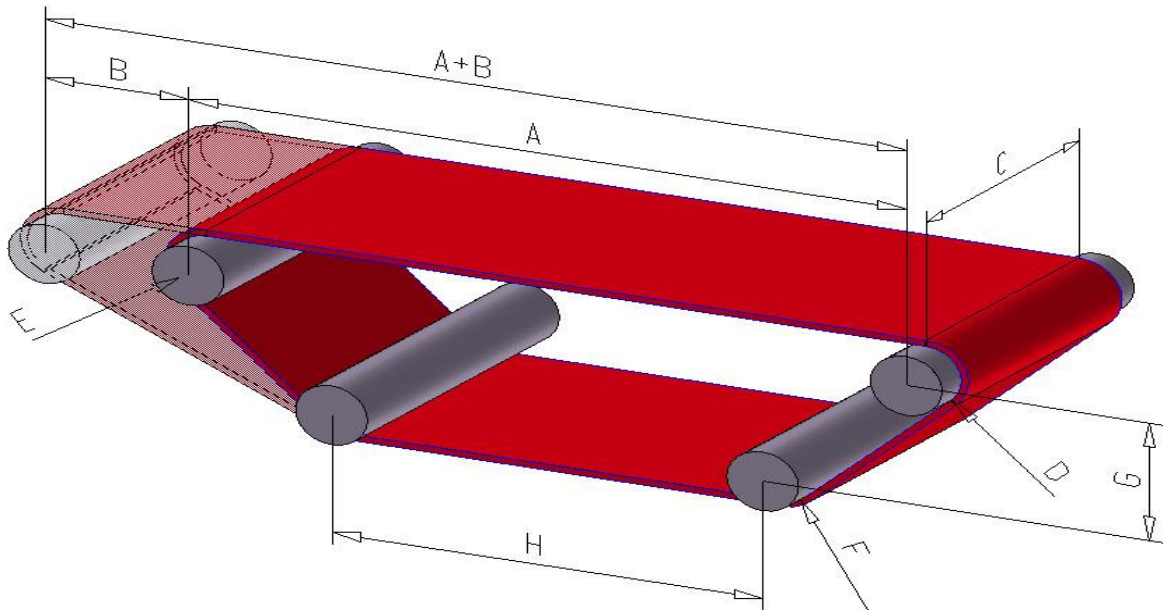
Bezeichnung	Benennung	Maße in mm
A	Achsabstand (ungespannt)	
B	Spannweg	
A+B	Achsabstand gespannt	
C	Gurtbreite	
D	Durchmesser Antriebstrommel	
E	Durchmesser Umlenktrommel	
LE	Länge endlos gemessen	

**Tipp:**

Markieren Sie zwei Stellen auf dem Gurt und messen Sie die Strecke. Danach lassen Sie den Förderer solange laufen bis die zweite Markierung ganz nach vorn gelaufen ist. Jetzt markieren Sie eine weitere Stelle und messen die zweite Teilstrecke. Diesen Vorgang wiederholen Sie bis die erste Markierung wieder nach oben kommt. Die Summe der Teilstrecken entspricht der endlosen Länge des Förderbandes.

**Ausfüllen und faxen!  
 Absender nicht vergessen.**

## 2.2 Anlage mit spannbarer Umlenktrommel und Einschnürtrommel



Bezeichnung	Benennung	Maße in mm
A	Achsabstand (ungespannt)	
B	Spannweg	
A+B	Achsabstand gespannt	
C	Gurtbreite	
D	Durchmesser Antriebstrommel	
E	Durchmesser Spanntrommel	
F	Durchmesser Einschnürtrommel	
G	Senkrechter Trommelabstand	
H	Achsabstand Einschnürtrommel	
LE	Länge endlos gemessen	

### **Tipp:**

Markieren Sie zwei Stellen auf dem Gurt und messen Sie die Strecke. Danach lassen Sie den Förderer solange laufen bis die zweite Markierung ganz nach vorn gelaufen ist. Jetzt markieren Sie eine weitere Stelle und messen die zweite Teilstrecke. Diesen Vorgang wiederholen Sie bis die erste Markierung wieder nach oben kommt. Die Summe der Teilstrecken entspricht der endlosen Länge des Förderbandes.

**Ausfüllen und faxen!  
 Absender nicht vergessen.**

Transtec Fördertechnik GmbH  
Am Schützenhof 13-15  
66424 Homburg



Telefon: 06841 922 40-0  
Telefax: 06841 922 40-20

### 3 Notizen

Volksbank Saar West e.G.  
BLZ 591 902 00  
Konto 12.5000.00.02

Kreissparkasse Saarpfalz  
BLZ 594 500 10  
Konto 10.1123.25.90

Amtsgericht Homburg  
HRB 3529  
Ust. ID Nr. DE 185352359

Internet: [www.transtec-gmbh.de](http://www.transtec-gmbh.de)  
Email: [info@transtec-gmbh.de](mailto:info@transtec-gmbh.de)

Geschäftsführer:  
Norbert Müller