

# BFS – Bachmann FeedStacker

Genialer Stapelautomat zur Erhöhung der Autonomie von Produktionsprozessen



## Rentabilität

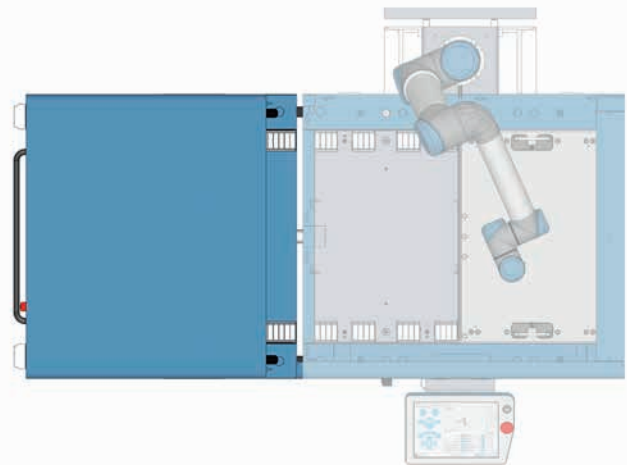
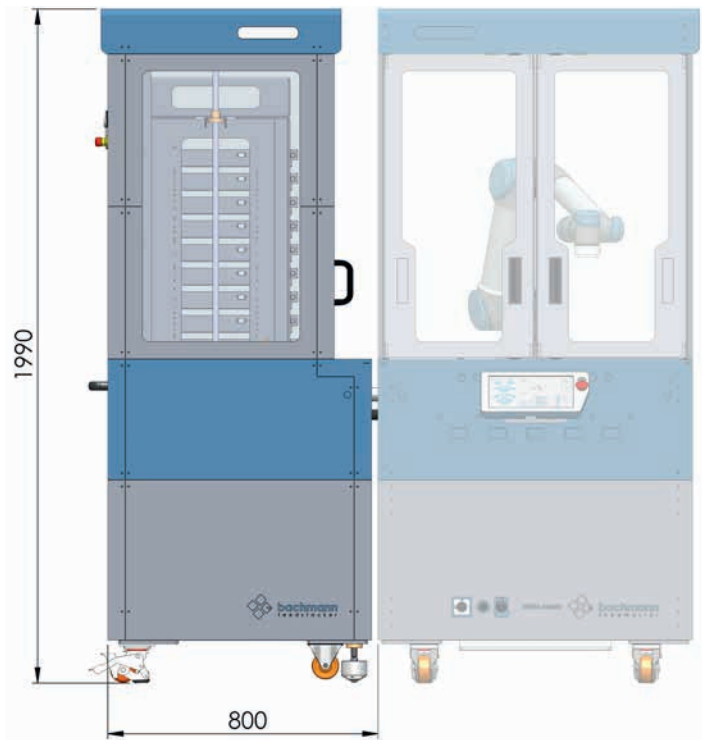
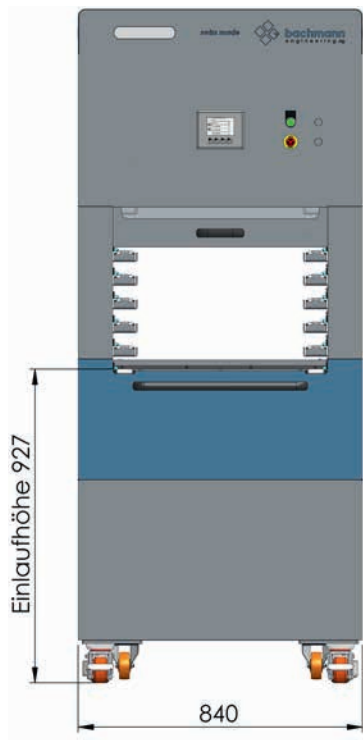
Erweiterung der Autonomie von Produktionsprozessen  
Bis zu 10 Palettenplätze möglich  
Platzsparend: Bedarf von  $< 1\text{m}^2$

## Flexibilität

Mobil dank Rollen  
Schnelle Koppelung  
Einfaches und sicheres Beladen und Entnehmen während der Produktion  
Autonome Modulsteuerung



**bachmann**  
engineering ag

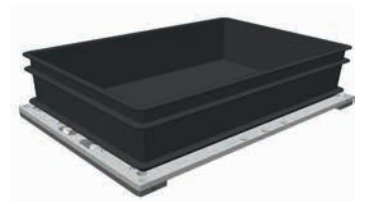
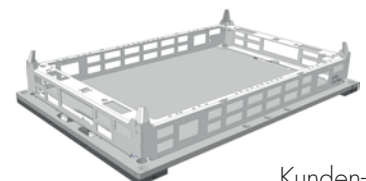
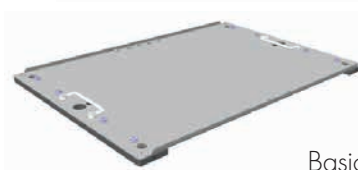
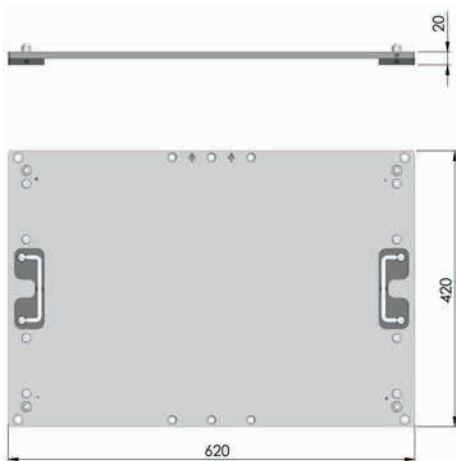


### Maximale Autonomie

Sobald alle Teile auf einer Palette bearbeitet sind (zum Beispiel in einem CNC-Center), kann der Roboter diese Palette dank des Stackers selbständig durch eine Palette mit unbearbeiteten Teilen austauschen (durch Stossen und Ziehen).

### Palettenträger

Der BFS wird mit den gängigen patentierten Palettenträger Standard, Basic und FlexGrid bestückt, wobei auch ein kundenspezifischer Aufbau möglich ist. Damit ist eine maximale Flexibilität bei der Teilezuführung gewährleistet.



## Maximale Flexibilität

Das Magazinmodul kann für Werkstücke unterschiedlicher Höhe verwendet werden. Sollen höhere Werkstücke zugeführt werden, genügt es, Plätze leer zu lassen. Aus einem 10er-Modul wird so je nach Werkstückhöhe ein 5er-, 3er- oder 2er-Modul.

## Effizienz

Durch den Einsatz als autonomes Beladesystem wird die Effizienz stark erhöht (bis zu 10 Mal höher), da die personelle Überwachung reduziert werden kann.

Die folgende Tabelle zeigt die maximalen Abmessungen der Teile in Abhängigkeit der Anzahl verfügbarer Plätze.

Anzahl Plätze n	Teilung T	Mass x*	Mass y*	max. Tragkapazität pro Platz**
10	70	35	66	30 kg
9	78	44	74	33 kg
8	90	55	86	37 kg
7	105	70	101	43 kg
6	126	91	122	50 kg
5	157	123	153	60 kg
4	210	175	206	75 kg
3	280	245	276	80 kg
2	420	385	385	80 kg

\* Mass x und y variiert bei Variante mit Kühlwasser-Ablaufsystem

\*\* Tragkapazität gem. Antriebssystem. In Kombination mit einem BFM-Modul ist die Tragkapazität pro Platz auf 30 kg beschränkt; in Kombination mit einem BBF-Modul ist diese pro Platz auf 80 kg beschränkt

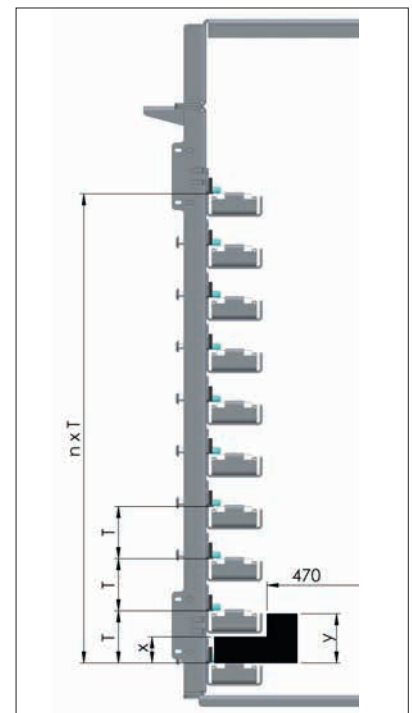
## Antriebssysteme

Drehstrommotor: bis 150 kg  
v = 20 mm/s

Servomotor: bis 300 kg  
v = 40 mm/s

Anschlussleistung: 230 V / 13 A

Bei hohen Taktzyklen wird der Servomotor empfohlen.

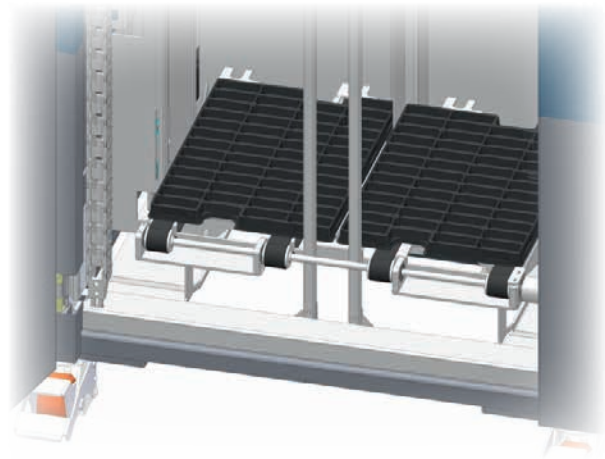


## Kühlmittelauffang

Ist mit sehr viel Kühlmittel an den Teilen zu rechnen, so kann in den BFS optional ein Kühlmittelauffangsystem eingebaut werden.

## BFS-FCT (For Customer Trays)

Die weiterentwickelte Version BFS-FCT erlaubt es, bestehende Produktträger (Paletten/Trays) ohne Zusatzträger zu stapeln. Dabei werden die Produktträger mittels servo-gesteuerten Förderbändern eingeschleust und gestapelt. Für die Vereinzelung wird der Prozess in umgekehrter Reihenfolge abgearbeitet.



### Customer Trays

Traydimensionen:

1 Stk: bis 1/4 Euro (600 mm x 400 mm)

2 Stk: bis 1/8 Euro (400 mm x 266 mm)

max. Stapelhöhe: 1050 mm

Anlagenleistung: 2 x 75 Trays \*

Anlagendimension: 780 x 840 x 2250 mm



\* Bei einer Bauhöhe (gestapelt) von zum Beispiel 16 mm



BFS-FCT für Roh- und Fertigteile



BFS @ Ingold Tools AG, CH-3375 Inkwil



Von der BFM abgekoppelter BFS