



Anchor Lamina



Platinentransporteinheit

Conveyor devices for cutted blanks



Inhaltsverzeichnis Table of contents

1.	Allgemeines	3
	General remarks	3
2.	Funktionsprinzip	4
	Functional principle	4
3.	Übersicht der Fördereinheiten	5
	Overview of conveyor units	5
4.	Übersicht Antrieb und Zubehör	6
	Overview of drives and accessories	6
5.	Magnetroller Kompakt – PRK	7
	Magnet Roller Compact – PRK	7
	Einbaubedingungen	8
	Placement conditions	8
6.	Magnetroller Modular – PRM	10
	Magnet Roller Modular – PRM	10
	Einbaubedingungen	11
	Placement conditions	11
7.	Magnetförderband – MFB	13
	Magnetic conveyor Belt – MFB	13
	Einbaubedingungen	14
	Placement conditions	14
8.	Vakuumförderband – VFB	16
	Vacuum conveyor Belt – VFB	16
	Einbaubedingungen	17
	Placement conditions	17
9.	Fallbeispiel	19
	Example case	19

Allgemeines General remarks

Zur Ausbringung geschnittener Platinen oder großer Schnittabfälle hat die Anchor Lamina GmbH Platinenfördereinheiten für Platinenschneidwerkzeuge entwickelt und schützen lassen. Ziel ist es, eine definierte Lage zur Übergabe des Förderguts an ein Förderband der Stapelanlage oder der Förderrutschen (Abfallrutschen) zu gewährleisten. Dabei müssen dem Anwender Parameter wie Gewicht, Größe, Material und Vorschubgeschwindigkeit der Platine bekannt sein oder in einem Gespräch erörtert werden. In der Regel werden für schmale Platinen, wie z.B. bei Strukturteilen (B-Säule), Platinausroller eingesetzt. Bei großen Platinen wie Außenhautteilen, wird der Einsatz von Förderbändern empfohlen. Eine Modularisierung und Synchronisierung mehrerer Fördereinrichtungen nebeneinander ist möglich. Sowohl Platinenroller als auch Magnetförderbänder werden für den Transport ferromagnetischer Materialien angeboten. Zur Beförderung von Platinen aus nicht ferromagnetischen Materialien kommen Vakuumförderbänder zum Einsatz. Bei besonderen Anforderungen an die Oberfläche der Platinen wird zur Vermeidung von Kratzern die generelle Verwendung von Förderbändern empfohlen.

Platine oder Beschnittabfall werden im Schneidwerkzeug vom Streifen getrennt und liegen dann horizontal beweglich auf den Rollen des Heberahmens auf. Der Abtransport erfolgt je nach Art der verwendeten Einheit durch permanentmagnetische Rollen, magnetisch unterlegte Förderbänder oder durch Vakuumförderbänder. Durch die integrierten pneumatischen Hubelemente werden die Fördereinheiten auf Streifeneinlaufhöhe angehoben und nach erfolgtem Transport druckluftbetätigt wieder abgesenkt. Der Antrieb der Platinenfördereinrichtung kann elektrisch oder pneumatisch erfolgen und ist abhängig von der Betriebsart der Presse sowie der Stapelanlage. Bei diskontinuierlich arbeitenden Stapelanlagen (Start-Stop-Betrieb) muss die verwendete Platinenfördereinheit im Werkzeug mit dem Förderband der Stapelanlage taktgenau synchronisiert werden. Dazu wird ein Servomotor als Antrieb eingesetzt, welcher über die Steuerung der Presse getaktet wird. Die alternativ eingesetzten Druckluftmotoren sind ölfrei und tragen damit zur Reinhaltung der Werkzeuge und der Platinen sowie dem Umweltschutz bei. Die Dreh- und Hubbewegung erfolgt dabei über je einen Druckluftanschluss. Die Fördereinheiten sowie deren Zubehörteile sind als Konstruktionsmodell in den Datenformaten STEP und CATIA-V5 verfügbar. Die maximal erreichbare Hubzahl beträgt 60 Hub.

Eine Auskunft zu Preisen, Lieferzeiten, Wartungsanleitung erteilen wir auf Anfrage.

To output cutted blanks or big trimming scraps, the Anchor Lamina GmbH has developed and registered design of conveyor units for blanking tools. The aim is to ensure a defined position for transferring the material to the conveyor belt of a following stacking unit or the conveyor chutes (scrap chutes). Here the user must specify parameters such as weight, size, material and feed speed of the blank. As a rule for lathy blanks such as structural parts (B-pillar) the use of Magnetic rollers is recommended. For large blanks such as outer skin parts, the use of conveyor belts is recommended. A modularization and synchronization of multiple conveyors next to each other is possible. Both Magnetic rollers and Magnetic belts we offers to transport ferromagnetic materials. At the transport of non-ferromagnetic materials, we recommend the use of vacuum belts. For special claims to protect the surface of the blanks against damage, the general use of conveyor belts is recommended.

The cutted blank or trimming scrap are separated from the strip in the cutting tool and will moved forward horizontally on the rollers of the lifting frame. The ejection is carried out by the specific type of conveyor units. The integrated pneumatic lifting elements raise the conveyor units up to strip level and will lowered again air-actuated after the transport. The drive of the conveyor unit can be done electrically or pneumatically and is depending on the mode of operation of the press as well as the stacking unit. With discontinuously operating presses and stacking units (start-stop mode), the conveyor device used in the tool and the conveyor belt of the stacking unit, must be precisely synchronized with the press stroke. For that a servo motor have to be used as a drive, which is actuated via the control of the press. The air motors that can be used alternatively are oil free and thus contribute to the pollution of the tools and blanks as well as environmental protection. The rotary and lifting movement takes place via one compressed air connection. The conveyor units and their accessories are available as a design model in the data formats STEP and CATIA V5. The achievable number of strokes is limited to 60 strokes.

An information on price, delivery times and Maintenance Guide we provide on request.





2. Funktionsprinzip Functional principle

a.)

Die Fördereinheit ist während des Vorschubs des Blechstreifens und des Schneidvorgangs abgesenkt.

The conveyor unit is lowered during the feeding of the sheet metal strip and the cutting operation.

b.)

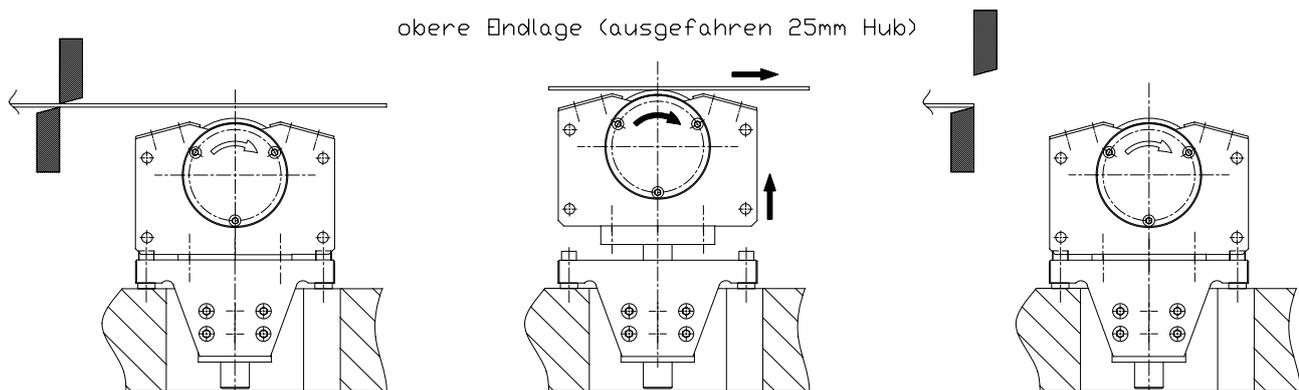
Nach erfolgtem Schnitt wird die Hubeinrichtung durch Signale der Presse aktiviert (z.B. pneumatisch) und wird um einen Betrag von 25mm (Standard) nach oben angehoben. Dabei wird das Blechteil von der Vorschubeinheit (Rolle/Band) erfasst und abtransportiert. Eine Vergrößerung der Hublänge ist auf Anfrage möglich.

After the cut, the lifting device is activated by signals of the press (e.g. pneumatic) and will be lifted upwards by a standard amount of 25mm (standard). The metal part will be picked up by the feed unit (roller/belt) and transported away. Increasing the lifting length is available on request.

c.)

Nach dem Abtransport fährt die Fördereinheit durch Eigenlast oder angetrieben (z.B. pneumatisch) in den Ausgangszustand a.) zurück.

After removal, the conveyor unit moves by its own weight or driven (e.g. pneumatic) in the initial position.



HUB (einfach wirkender Hubzylinder) Work stroke (single-acting lift cylinder)	25 mm
Hubzeit (ca.) Lift time (appr.)	0,1 – 0,15 s
Betriebsdruck Operating pressure	6 bar

3. Übersicht der Fördereinheiten Overview of conveyor units

Magnetroller Kompakt – PRK Magnet Roller Compact – PRK



PRK-270	B-401072
PRK-300	B-401100
PRK-430	B-6015
PRK-530	B-6016
PRK-600	B-400995
PRK-800	B-401106
PRK-1000	B-401066

Magnetroller Modular – PRM Magnet Roller Modular – PRM



PRM-300	B-401432
PRM-300T	B-401431
PRM-500	B-401372
PRM-500T	B-401383
PRM-650	B-6018

Magnetförderband – MFB Magnetic conveyor Belt – MFB



MFB-32-400	B-6004
MFB-50-320	B-6009
MFB-50-400	B-6006
MFB-50-600	B-6011
MFB-50-800	B-6012
MFB-32-1000	B-6020
MFB-32-1400	B-6021

Vakuumförderband – VFB Vacuum conveyor Belt – VFB



VFB-50-320	B-6014
VFB-50-400	B-6017
VFB-50-600	B-6025
VFB-50-800	B-6026



4. Übersicht Antrieb und Zubehör Overview of drives and accessories

	Interner Druckluftmotor Air drive (intern) S-00217	Druckluft-Antriebseinheit Air drive unit B-401382	Servo-Antriebseinheit Servo drive unit (Standard) B-401280
Drehmoment/Torque	11,3 Nm	21 Nm	40 Nm
Nenn Drehzahl/Revolutions	680 U/min	520 U/min	1.100 U/min
Fördergeschwindigkeit Rated rpm oder nominal speed	120m/min	90m/min	200m/min
PRK Magnetroller Kompakt Magnet Roller Compact	X		
PRM Magnetroller Modular Magnet Roller Modular		X	X
MFB Magnetförderband Magnetic Belt		X	X
VFB Vakuumförderband Vacuum Belt		X	X

Die Synchronisierung einer Fördereinheit und einer Stapelanlage im diskontinuierlichen Betrieb erfolgt über einen Servo-motor, welcher über die Steuerung der Presse getaktet wird. / The synchronization of a conveyor unit and a stacking system in discontinuous operation is performed by a servo motor, which is controlled via the control of the press.

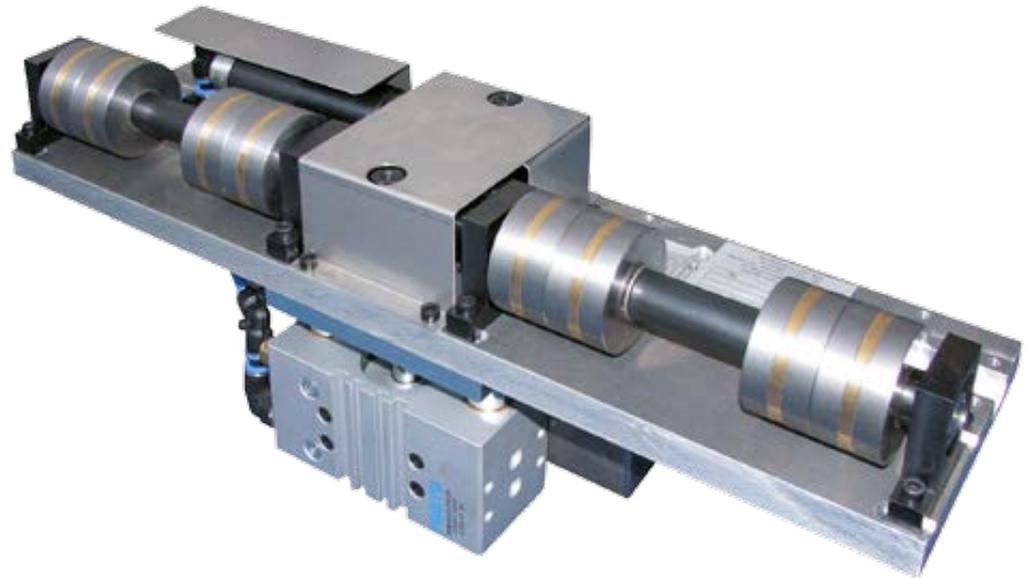
Motoren-Wellen-Sonstiges / Drives-Shafts-Miscellaneous

TYPE	Art.-Nr.
Druckluft-Antriebseinheit ölfrei inkl. Flanschplatte und Zahnrad Air drive unit oilfree incl. flange plate and gear wheel	B-401382
Servo-Antriebseinheit inkl. Flanschplatte und Zahnrad (Standard ohne Motorsteuerung) Servo drive unit incl. flange plate und gear wheel (Standard without motor controller)	B-401280
Interner Druckluftmotor ölfrei / Air motor oilless	S-00217
Antriebsblock / Motor fixation	B-6005
Antriebsblock kompakt / Motor fixation compact	B-6027
Magnetrolle / Magnet role	S-00201
Kreuzgelenkwelle / Universal shaft	190mm S-00610
Kreuzgelenkwelle / Universal shaft	240mm S-00452
Kreuzgelenkwelle / Universal shaft	380mm S-00874
Antriebswelle / Drive shaft	69mm S-00612
Antriebswelle / Drive shaft	145mm S-00754
Antriebswelle / Drive shaft	217mm S-00943
Antriebswelle / Drive shaft	307mm S-00446
Lagerbock P.61.023 / Bearingblock	F-256114

Modularisierung
Modularization

Antriebsseitig
Drive end

5. Magnetroller Kompakt – PRK Magnet Roller Compact – PRK



Bei begrenzten Platzverhältnissen bietet sich der Einsatz dieser kompakten Bauweise an, welcher vor allem für den Transport von Stahlplatten für Strukturbauteile sowie von Abfällen geeignet ist. Er besitzt einen integrierten Druckluftmotor.

We recommend the use of that compact design at limited space availability and for the transport of steel blanks for inner skin components as well as waste. It has an integrated air motor. The rotary and lifting movement in activated via a separate connector for compressed air supply.

Zusammenfassung:

- Kompakte Bauweise, Integrierter Antrieb über Druckluftmotor
- Ölfrei, keine Verschmutzung des Werkzeugs und der Platine
- Hubfunktion über integrierte pneumatische Hubeinheit
- Optionaler Betrieb ohne Hubeinheit
- Steuerung der Druckluftimpulse über Pressensteuerung

Abstracts:

- Compact design, Integrated Drive via air motor
- Oil-free, no pollution of the tool and the board
- Lift function integrated pneumatic lifting unit
- Optional operation without lifting unit
- Control of compressed air pulses via press control

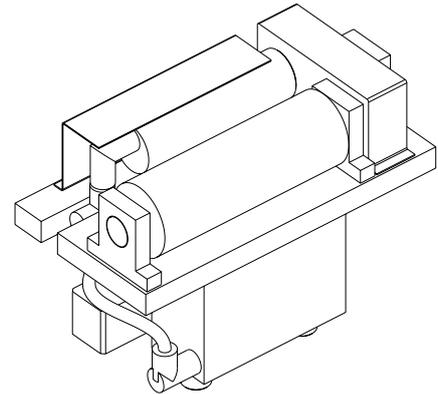
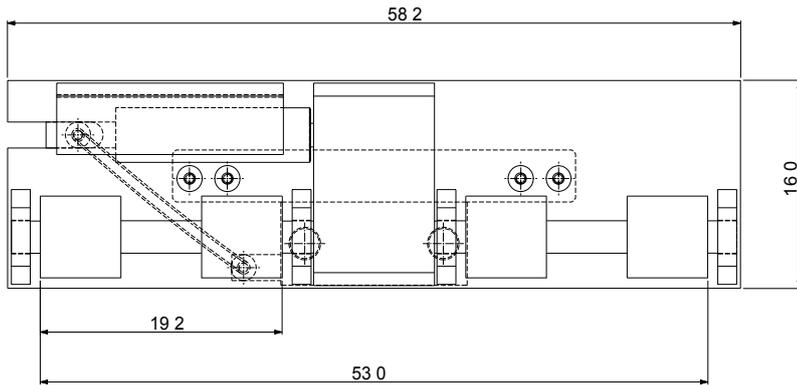
Typ Type	Bestellnummer Order Number	Baugröße (LxBxH) Dimension [mm]*	Gewicht Weigth [kg]	Nutzbare Rollenbreite Usable roller width [mm]	Anzahl Rollen Number of rollers *	max. Platinengewicht max. blank weigth [kg] *
					Standard und (max.) standard and (max.)	Standard und (max.) standard and (max.)
PRK-270	B-401072	271 x 160 x 231	17,50	160	5 (5)	5 (5)
PRK-300	B-401100	305 x 160 x 231	18,50	192	6 (6)	6 (6)
PRK-430	B-6015	431 x 160 x 231	22,00	320	8 (10)	8 (10)
PRK-530	B-6016	527 x 160 x 231	23,50	416	8 (13)	8 (13)
PRK-600	B-400995	587 x 160 x 231	23,00	535 (2x 192)	8 (12)	8 (12)
PRK-800	B-401106	843 x 160 x 231	40,00	791 (2x 320)	12 (20)	12 (20)
PRK-1000	B-401066	1035 x 160 x 231	43,00	983 (2x 416)	16 (26)	16 (26)

*abweichende Spezifikation auf Anfrage
divergent specification upon request

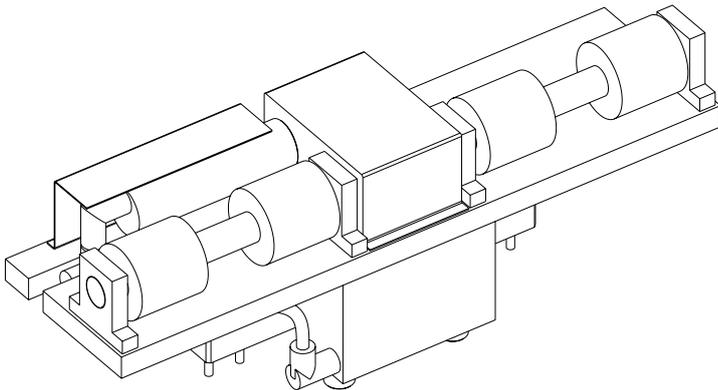


Einbaubedingungen PRK Placement conditions PRK

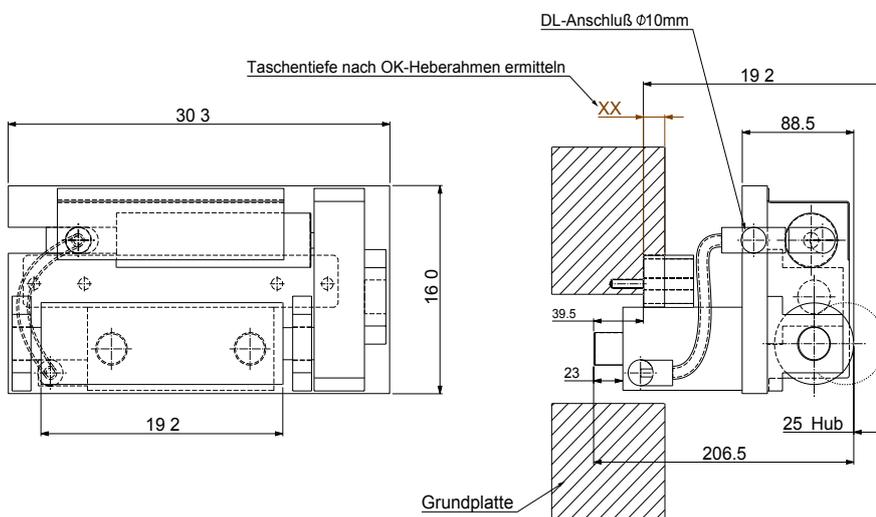
Beispiel PRK-600-AL and PRK-300-AL
Example PRK-600-AL and PRK-300-AL

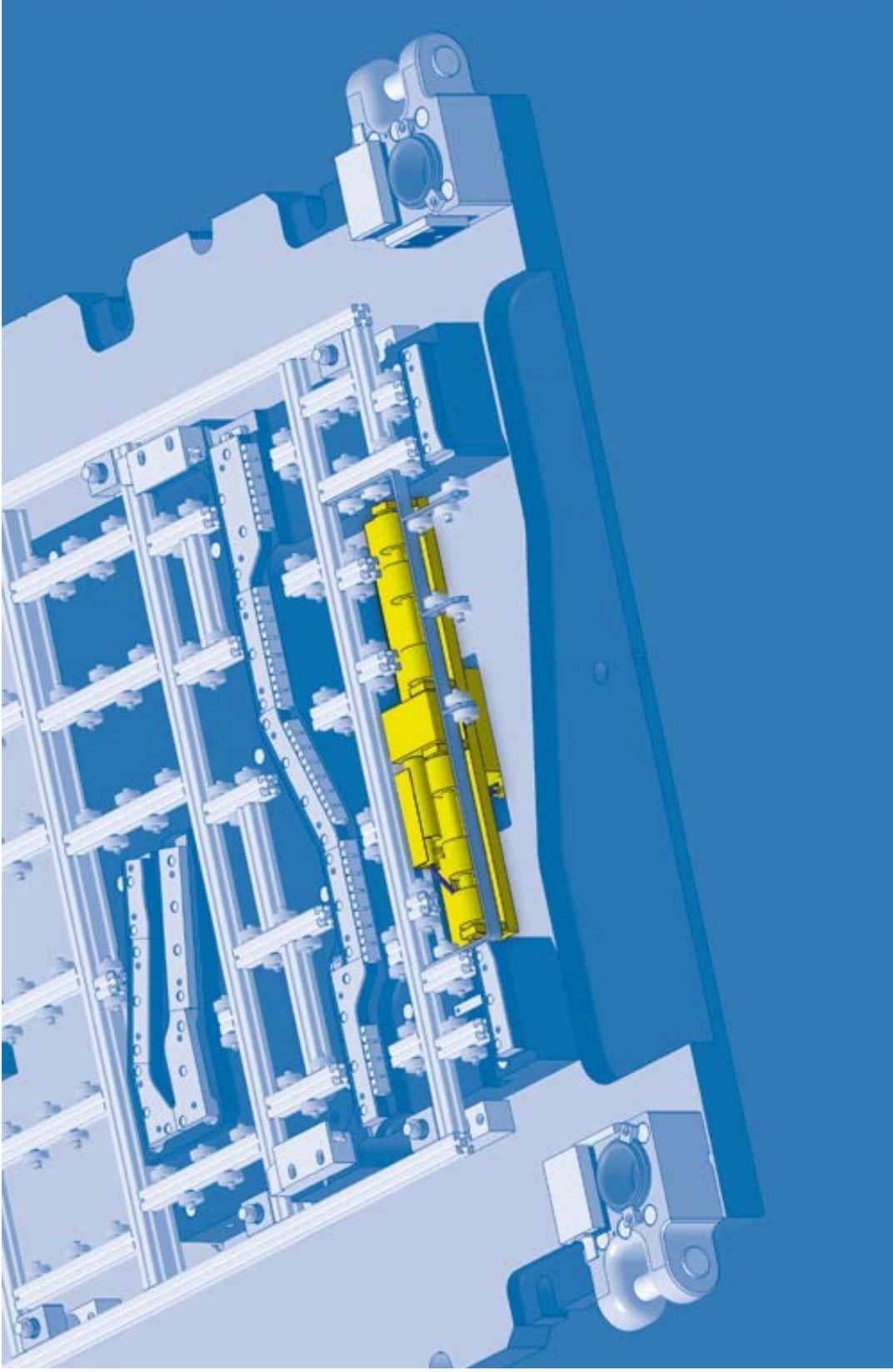


Platinenroller PRK-300_AL
B-401100



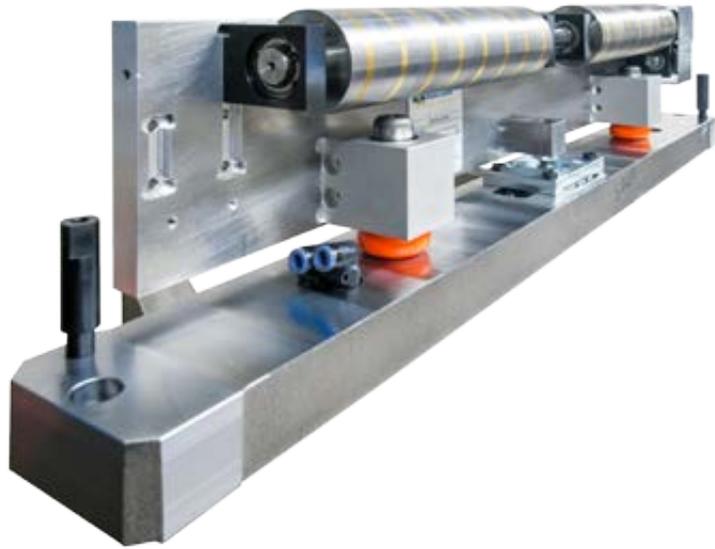
Platinenroller PRK-600_AL
B-400995





PRK-600-AL im Werkzeugeinbau
PRK-600-AL in tooling position

6. Magnetroller Modular – PRM Magnet Roller Modular – PRM



Diese Bauart eignet sich vor allem für den Transport von Stahlplatten für Strukturbauteile sowie von Abfällen und bietet zahlreiche Möglichkeiten der Modularisierung einzelner oder mehrerer nebeneinander liegender Fördereinheiten. Diese können über eine Keilgelenkwelle miteinander synchronisiert werden, was eine flexible Positionierung der Magnetrollen in der Höhe erlaubt. Es besteht die Möglichkeit zwischen einem externen Druckluft- oder Servoantrieb zu wählen.

Zusammenfassung:

- Kompakte, modulare Bauweise
- Antrieb **extern** mittels Servomotor oder Druckluftmotor (Servo- Start/Stop möglich)
- Verbindung zur Antriebsbaugruppe über Gelenkwelle ermöglicht flexible Positionierung der Magnetrollen im Werkzeug mit max. Winkelversatz von 10°
- Kopplung mit kundenspezifischer Antriebseinheit möglich
- Hubfunktion über integrierte pneumatische Hubeinheit (kann optional abgeschaltet werden)
- Synchroner Tandembetrieb möglich

This design is particularly suitable for the transport of steel blanks for structural components as well as waste and offers numerous possibilities of modularization of one or more adjacent conveyor units. These can be synchronized together via a spline connecting shaft which allows the flexible positioning of the magnetic rollers in the height. It is possible to select between an external compressed air and a servo drive but also with customized drives.

Abstracts:

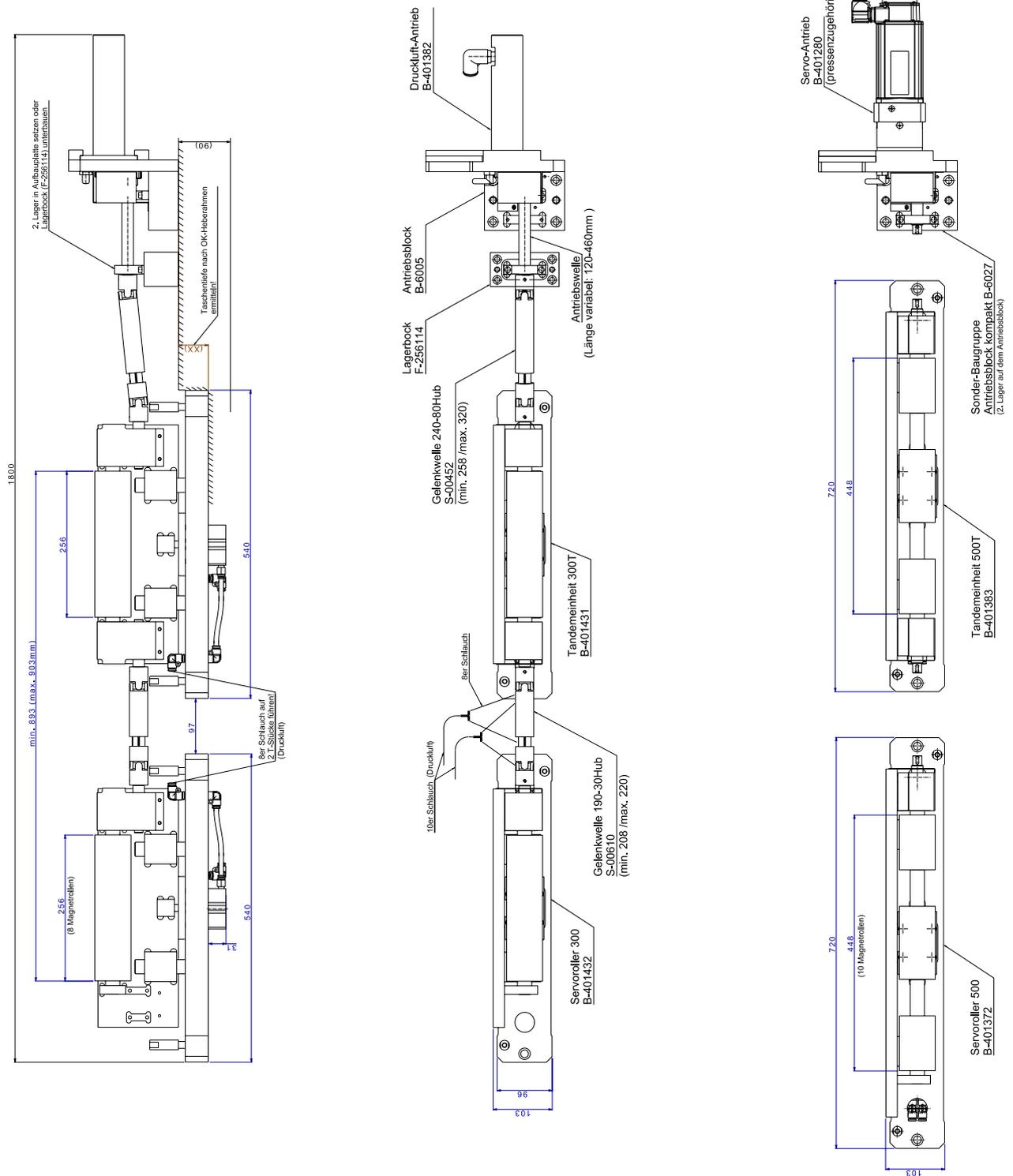
- Compact modular design
- Drive **externally** by a servo motor or air motor (servo start / stop possible)
- Connection to the drive assembly via universal shaft provides flexible positioning of the magnetic rollers in the tool with a max. angular deviation of 10°
- Coupling with custom drive unit is possible
- Lift function with integrated pneumatic lifting unit (can be switched off)
- Synchronous tandem operation is possible

Typ Type	Bestellnummer Order Number	Baugröße (LxBxH) Dimension [mm]*	Gewicht Weight [kg]	Nutzbare Rollenbreite Usable roller width [mm]	Anzahl Rollen Number of rollers*	max. Platinengewicht max. blank weight [kg]*
					Standard und (max.) standard and (max.)	Standard und (max.) standard and (max.)
PRM-300	B-401432	540 x 103 x 230	27,80	256	6 (8)	6 (8)
PRM-300T	B-401431	540 x 103 x 230	27,80	256	6 (8)	6 (8)
PRM-500	B-401372	720 x 103 x 230	36,90	448	8 (14)	8 (14)
PRM-500T	B-401383	720 x 103 x 230	36,90	448	8 (14)	8 (14)
PRM-650	B-6018	897 x 103 x 230	47,70	625 (2x 256)	12 (16)	12 (16)

*abweichende Spezifikation auf Anfrage
divergent specification upon request

Einbaubedingungen PRM Placement conditions PRM

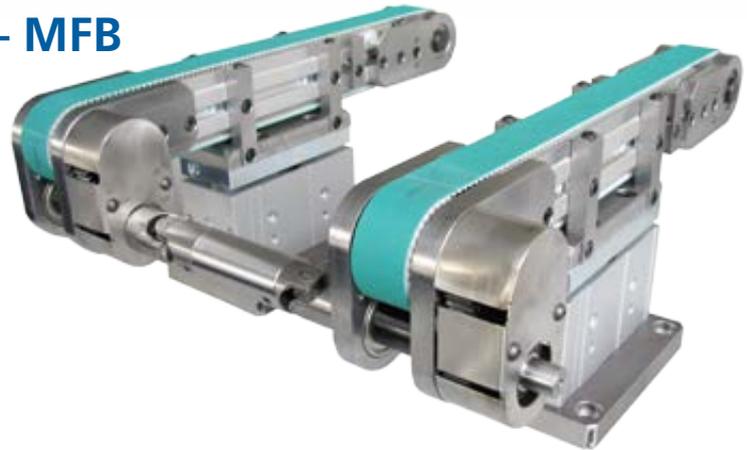
Beispiel Tandembetrieb PRM Example tandem processing PRM





Zwei PRM-500-AL im Tandembetrieb
two PRM-500-AL in tandem operation

7. Magnetförderband – MFB Magnetic conveyor Belt – MFB



Wird beim Transport von Stahlplatten, z.B. Außenhautteilen, ein erhöhter Anspruch an der Schutz der Oberfläche gestellt, sollten Förderbänder eingesetzt werden. Diese kommen in der Regel paarweise zum Einsatz, können aber auch erweitert werden. Somit können auch breite und schwere Stahlplatten ohne Verdrehen transportiert werden. Es besteht die Möglichkeit zwischen einem externen Druckluft- oder Servoantrieb zu wählen.

Zusammenfassung:

- Kompakte, modulare Bauweise
- Antrieb **extern** über Servomotor oder Druckluftmotor
- Kopplung mit kundenspezifischer Antriebseinheit möglich
- Verbindung zur Antriebsbaugruppe über Gelenkwelle, flexible Positionierung der Förderbänder im Werkzeug, max 10°
- Hubfunktion über integrierte pneumatische Hubeinheit (kann optional deaktiviert werden)
- Tandembetrieb mit bis zu drei Förderbändern möglich
- Aufbau auf gemeinsame Hebeplatte möglich
- Guter Schutz der Oberfläche vor Beschädigung
- Verschiedene Riemenbeschichtungen sind nach Kundenanforderungen möglich

If the transport of steel blanks f.i. outer skin parts, claims for special measures to protect the surface, the use of conveyor belts is recommended. These are usually used in pairs, but also can be extended. The modular connection enables the transport of wide and heavy steel plates without twisting. It is possible to select between an external compressed air and a servo drive but also with customized drives.

Abstracts:

- Compact modular design
- Drive is **externally** via servo motor or air motor
- Coupling with custom drive unit is possible
- connection to the drive assembly via cardan shaft, flexible positioning of the conveyor belts in the tool, max.10°
- Lift function integrated pneumatic lifting unit (can be optionally disabled)
- Tandem operation with up to three conveyor belts possible
- Mounting on one lifting plate is possible
- Good protection of the surface from damage
- Various belt coatings are possible according to customer requirements

Typ Type	Bestell- nummer Order Number	Baugröße (LxBxH) Dimension [mm]*	Gewicht Weigth [kg]	Auflagelänge Förderband Belt contact length [mm]*	Riemenbreite Belt width [mm]*	max. Platinen- gewicht Blank weigth [kg]**
MFB-50-320	B-6009	383 x 144 x 202	15,10	320	50	15
MFB-50-400	B-6006	458 x 144 x 202	17,30	395	50	25
MFB-50-600	B-6011	663 x 144 x 202	21,70	600	50	25
MFB-50-800	B-6012	863 x 144 x 202	26,20	800	50	25
MFB-32-400	B-6004	458 x 144 x 202	14,10	395	32	15
MFB-32-1000	B-6020	1063 x 144 x 202	21,50	1000	32	25
MFB-32-1400	B-6021	1463 x 144 x 202	24,60	1400	32	25

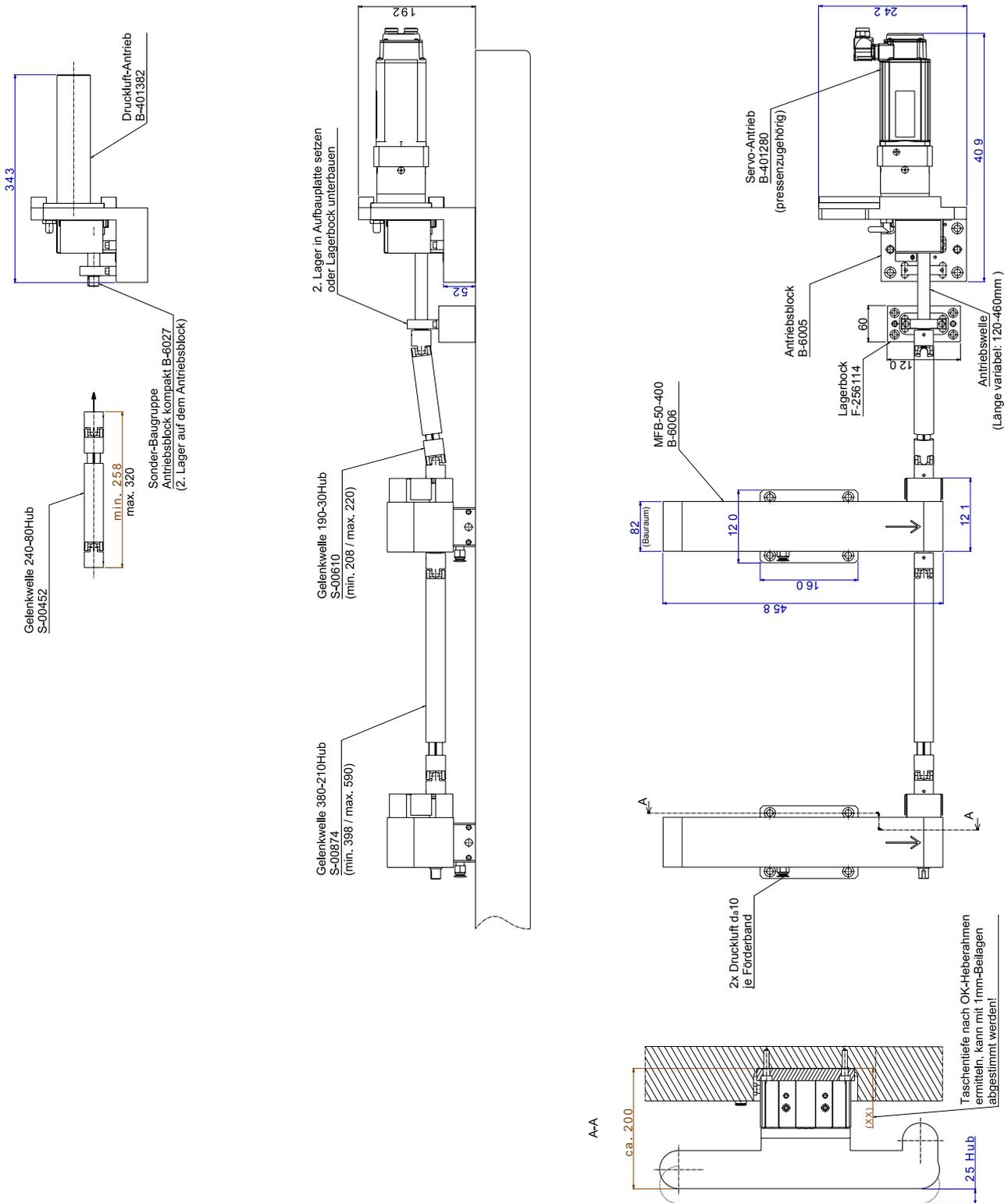
*abweichende Spezifikation auf Anfrage
divergent specification on request

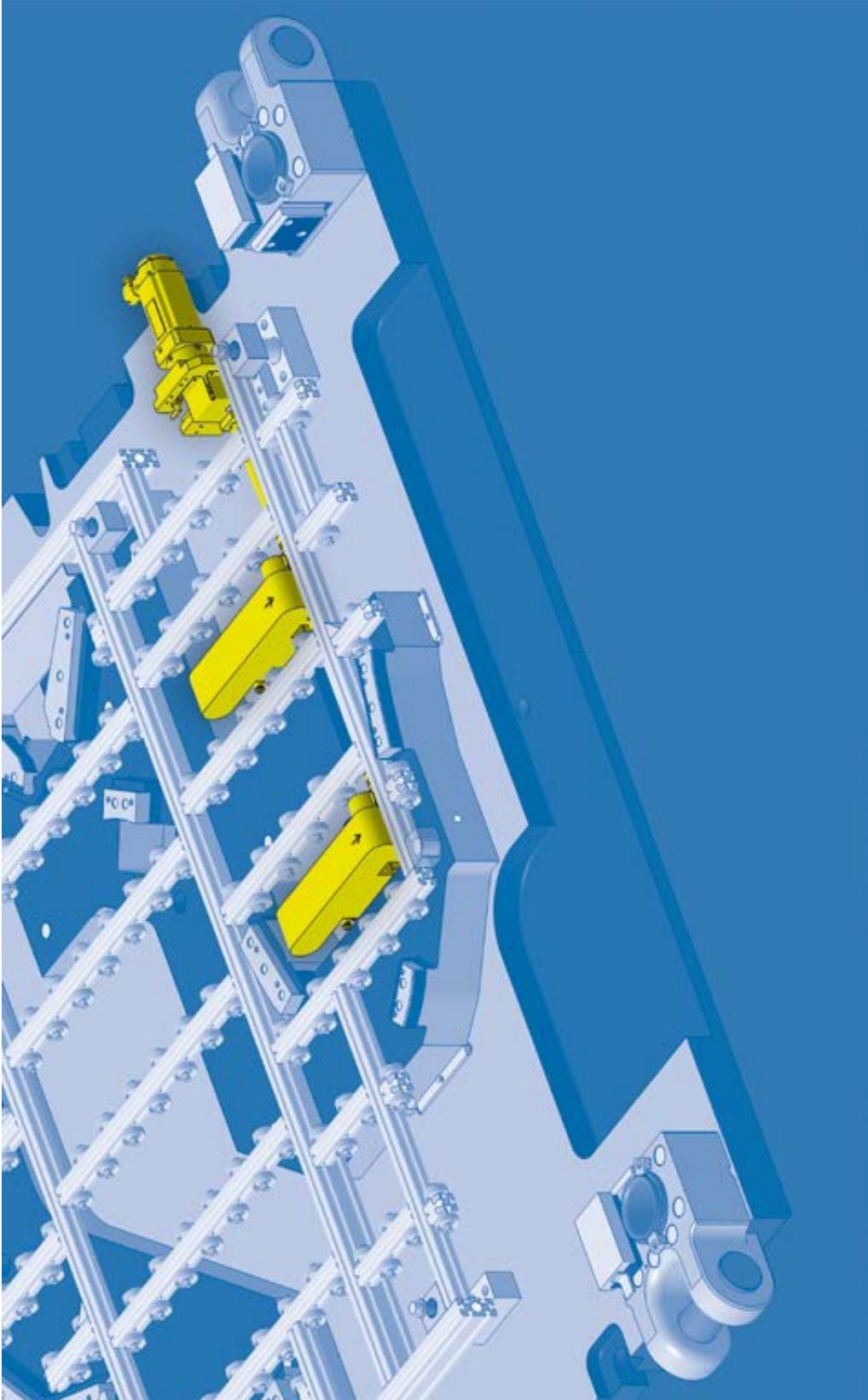
**bei zwei Förderbändern
on two conveyor belts



Einbaubedingungen MFB Placement conditions MFB

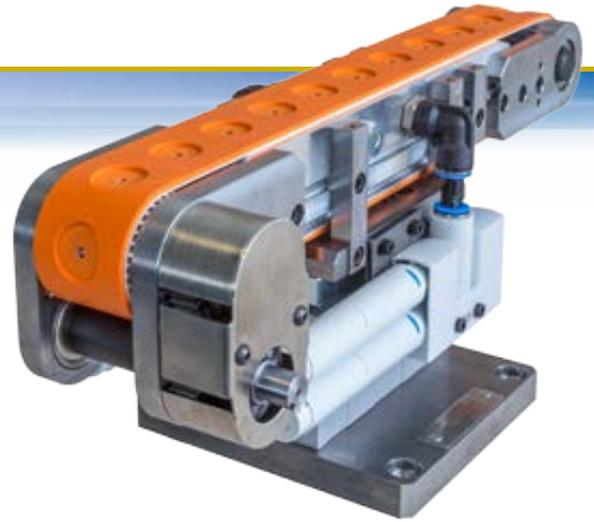
Beispiel Tandembetrieb MFB Example tandem processing conveyor MFB





Einbaubeispiel: Zwei MFB-32-400 im Tandembetrieb mit servomotorischem Antrieb
Example: two MFB-32-400, tandem processing, driven by a servo motor

8. Vakuumförderband – VFB Vacuum conveyor Belt – VFB



Beim Transport von Platinen aus nichtmagnetischen Werkstoffen, z.B. Aluminium, empfiehlt sich der Einsatz der Vakuumtechnik. Wird darüber hinaus ein erhöhter Anspruch an den Schutz der Oberfläche gestellt, z.B. bei Außenhautteilen, sollten Förderbänder eingesetzt werden. Diese kommen in der Regel paarweise zum Einsatz, können aber auch erweitert werden. Somit können auch breite und schwere Stahlplatinen ohne Verdrehen transportiert werden. Es kann zwischen einem externen Druckluft- oder Servoantrieb gewählt werden. Das Vakuum wird in den standardmäßig vorhandenen Venturi-Injektoren erzeugt. Es kommt je eine Injektor pro 200mm Förderlänge zum Einsatz, welcher über eine Unterverteilung von vier Anschlüssen (Heben, Senken, Luftmotor, Dauerluft) an eine zentrale Druckluftversorgung von 6 bar anzuschließen ist. Dabei ist zu beachten, dass die Venturi-Injektoren variabel im Abstand von max. 350mm zum Förderband positioniert werden müssen.

Zusammenfassung:

- Kompakte, modulare Bauweise
- Antrieb extern über Servomotor oder Druckluftmotor
- Kopplung mit kundenspezifischer Antriebseinheit möglich
- Verbindung zur Antriebsbaugruppe über Gelenkwelle, flexible Positionierung der Förderbänder im Werkzeug
- Hubfunktion über integrierte pneumatische Hubeinheit (kann optional deaktiviert werden)
- Tandembetrieb mit bis zu drei Förderbändern möglich
- Für den Transport von Platinen aus nichtmagnetischen Werkstoffen z.B. Aluminium geeignet
- Guter Schutz der Oberfläche vor Beschädigung

When transporting cutted blanks of non-magnetic materials, e.g. Aluminum, the use of vacuum technology is recommended. If the transport of steel blanks f.i. outer skin parts, claims for special measures to protect the surface, the use of conveyor belts is reasonable. These are usually used in pairs, but also can be extended without twisting. You can choose between an external pneumatic or servo drive. The vacuum is created in the existing standard venturi nozzle. One nozzle is required per 200mm conveyor length, which must be connected via a sub-distributor (lifting, lowering, air motor, permanent air) to a central compressed air supply of 6 bar. It should be noted that the position of the venturi nozzle is variable at a distance of max. 350mm to the conveyor belt.

Abstracts:

- Compact modular design
- Drive is externally via servo motor or air motor
- Coupling with custom drive unit is possible
- Connection to the drive assembly via cardan shaft, flexible positioning of the conveyor belts in the tool, max.10°
- Lift function integrated pneumatic lifting unit (can be optionally disabled)
- Tandem operation with up to three conveyor belts possible
- Transport of blanks of non-magnetic materials such as aluminium is suitable
- Good protection of the surface from damage

Typ	Bestellnummer	Baugröße (LxBxH)	Gewicht	Auflagelänge Förderband	Riemenbreite	max. Platingewicht
Type	Order Number	Dimension [mm]*	Weight [kg]	Belt contact length [mm]*	Belt width [mm]*	Blank weight [kg]**
VFB-50-320-VS	B-6014	383 x 160 x 202	15,90	320	50	15
VFB-50-400-VS	B-6017	458 x 160 x 202	18,40	395	50	25
VFB-50-600-VS	B-6025	663 x 144 x 202	19,40	600	50	25
VFB-50-800-VS	B-6026	863 x 144 x 202	21,30	800	50	25
VFB-50-400 ***	B-6007	458 x 144 x 202	17,30	395	50	25

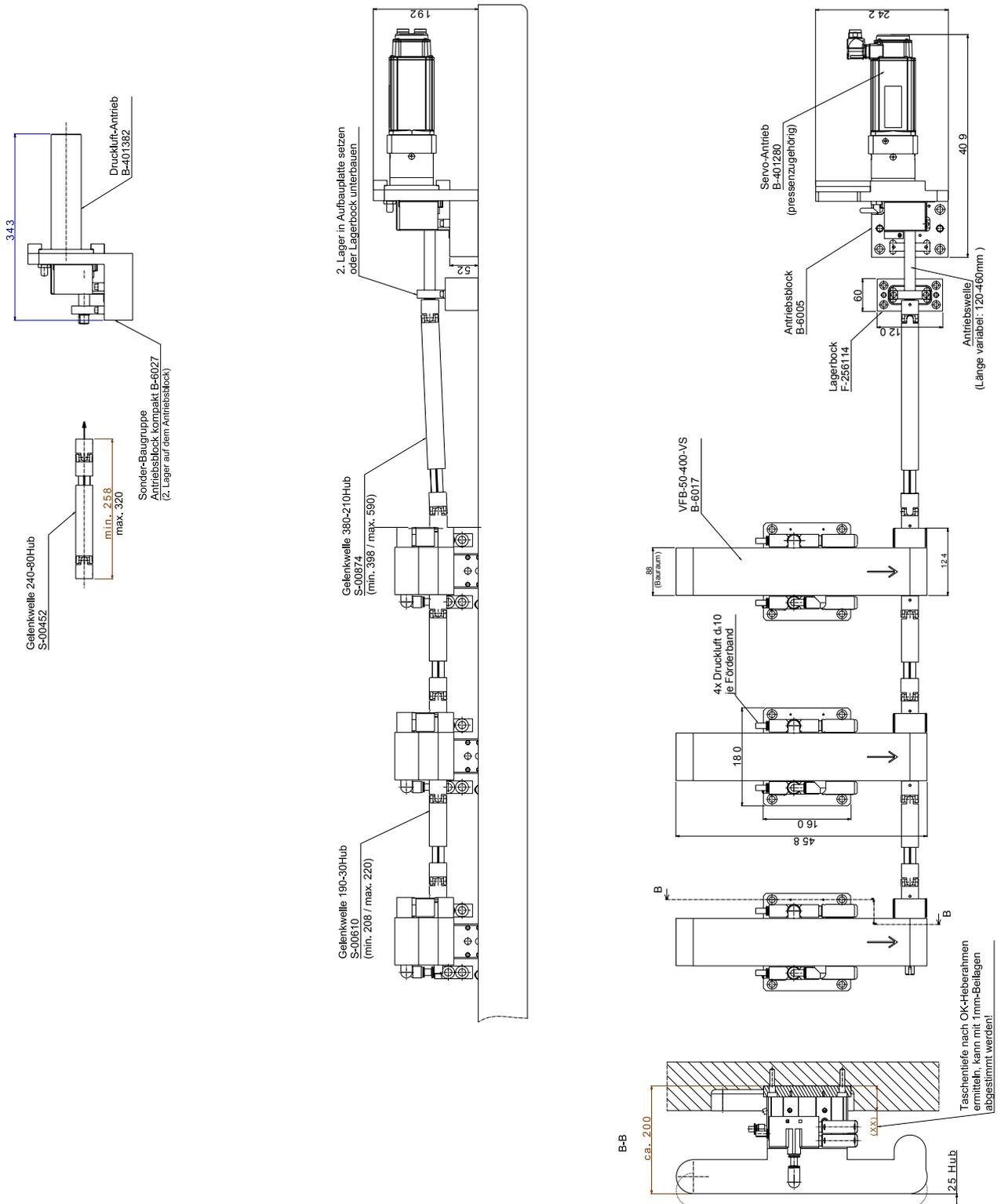
* abweichende Spezifikation auf Anfrage
divergent specification upon request

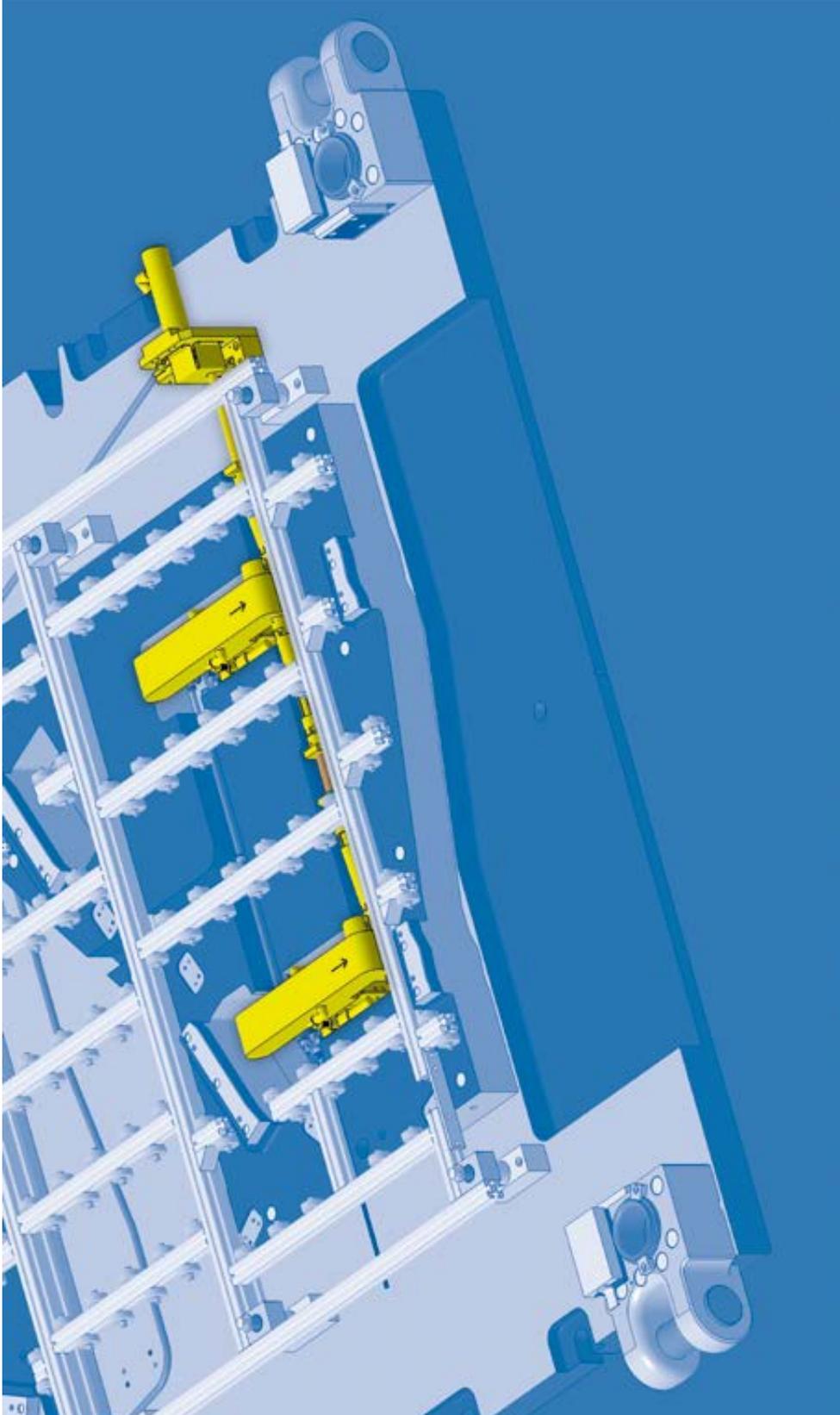
** bei zwei Förderbändern
on two conveyor belts

*** ohne Vakuumdüse
without vacuum nozzles

Einbaubedingungen VFB Placement conditions VFB

Beispiel Tandembetrieb VFB Example tandem processing VFB conveyor





Einbaubeispiel: drei VFB-50-400-VS im Tandembetrieb mit servomotorischem Antrieb
Example: three VFB-50-400-VS, tandem processing, driven by a servo motor

9. Fallbeispiel Example case

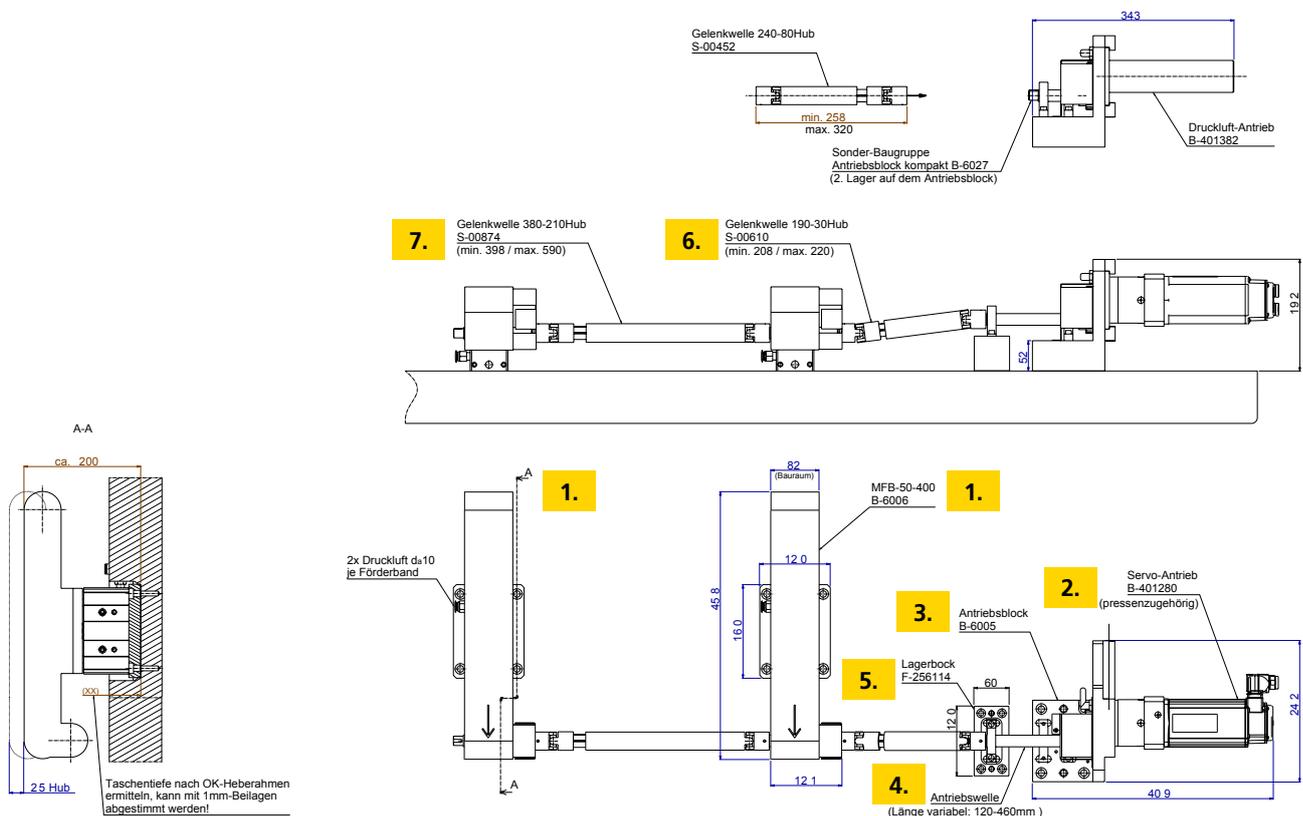
Aufgabe/Task

In einem doppelt fallenden Werkzeug sollen Stahlplatinen für Außenhautteile mit den Abmessungen 1200 x 700 x 0,8mm an eine nachfolgende Stapelanlage übergeben werden.

In a double falling tool, it is intended to transfer cutted steel blanks with the dimensions of 1200 x 700 x 0,8mm to a subsequent stacking unit.

Beispiel/Example

Auswahl der Platinenförderheit / Conveyor device selection			
1.	Magnetförderband / Magnetic conveyor Belt MFB-50-400	Bestellnr. / Order Number : B-6006	2 Stk.
Auswahl des Antriebs / Drive selection			
2.	Servo- Antriebseinheit / Servo drive unit	Bestellnr. / Order Number : B-401280	1 Stk.
3.	Antriebsblock / Motor fixation	Bestellnr. / Order Number : B-6005	1 Stk.
Modularisierung / Modularization			
4.	Antriebswelle / Drive shaft	Bestellnr. / Order Number : S-00754	1Stk.
5.	Lagerbock / Bearing block	Bestellnr. / Order Number : F-256114	1 Stk.
6.	Kreuzgelenkwelle / Universal shaft	Bestellnr. / Order Number : S-00610	1 Stk.
7.	Kreuzgelenkwelle / Universal shaft	Bestellnr. / Order Number : S-00874	1 Stk.





Anchor Lamina GmbH

An der Wiesenmühle 19
D-09224 Chemnitz, OT Grüna

Telefon +49 (0)371/8 42 45- 0
Telefax +49 (0)371/8 42 45-50

E-Mail info@anchorlamina.de
Web www.anchorlamina.de