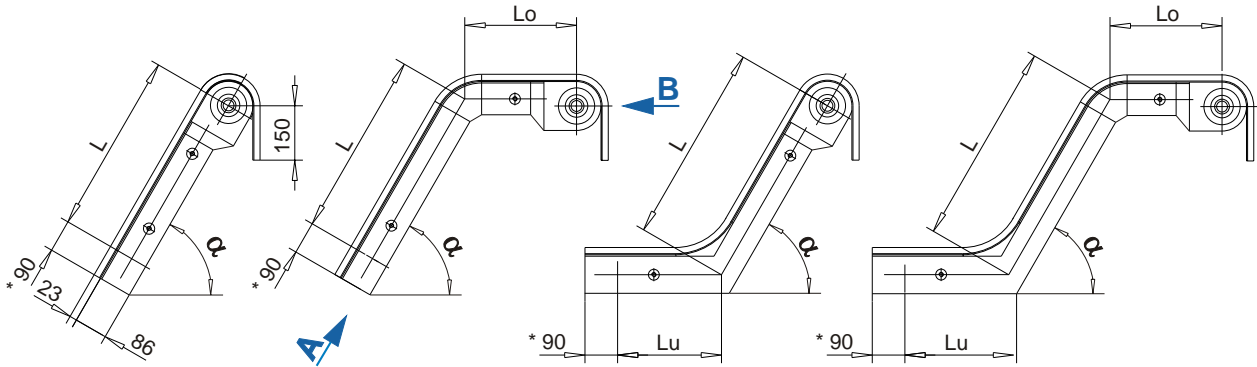


TYP 292.1

TYP 292.2

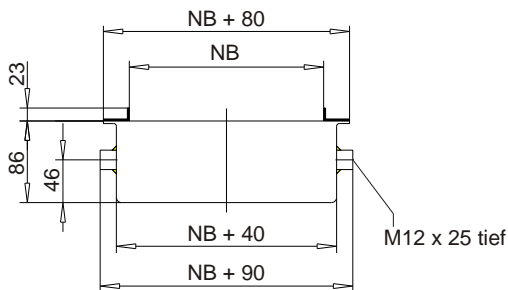
TYP 292.3

TYP 292.4



\* bei großen Förderer-Längen:  
Spannstation verl. Ausführung = 200 mm

Ansicht A



Standard Nennbreiten

NB = 150, 200, 300, 450

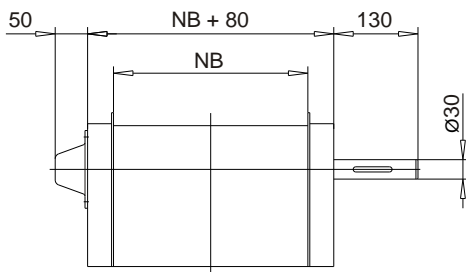
Magnetsystemteilung  
Mindestlängen

T = 5", 7.5", 10", 12.5", 15", 20"  
L = 400

Längenabstufungen  
Standard Förderwinkel

Lu = 450, ab 500  
in 100mm Sprüngen  
Lo = 350, ab 400  
in 100mm Sprüngen  
L = L, Lu, Lo gestaffelt zu 100mm  
alpha = 0° (nur bei Typ 294.1),  
15°, 30°, 45°, 60°, 75°, 90°

Ansicht B



Rutschblech Ausführung

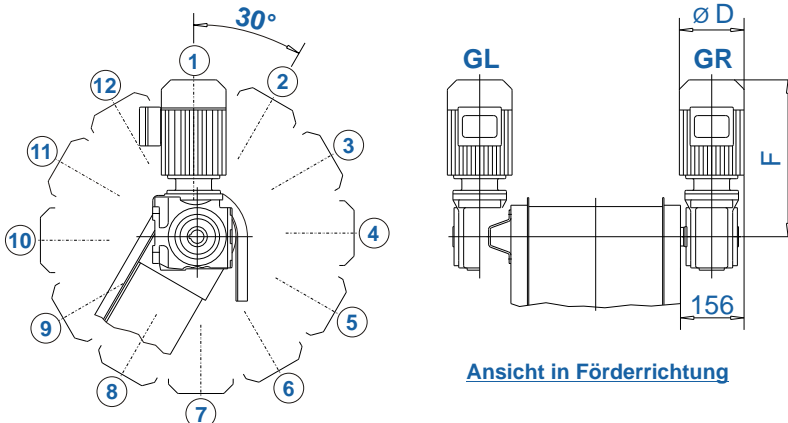
Oberfläche glatt  
Oberfläche strukturiert

\*Einsatz bei verölten Dünnsblechen  
und kleinen Butzen s < 1mm

Wannenform (glatt / strukturiert)

\*Einsatz bei dünnen Stanzteilen

Getriebemotor Anordnung



Ansicht in Förderrichtung

| * Standard-Getriebemotor  |                      |     |     |      |
|---|----------------------|-----|-----|------|
| P   | n <sub>a</sub>       | ø D | F   | Amp. |
| 0,37 kW   | 14 min <sup>-1</sup> | 145 | 332 | 1,1  |
| 0,75 kW   | 28 min <sup>-1</sup> | 165 | 355 | 2,1  |
| 1,1 kW  | 48 min <sup>-1</sup> | 183 | 395 | 2,81 |
| Mehrbereichsspannung: 220 - 240 V / 50Hz<br>380 - 420 V / 50 Hz |                      |     |     |      |

\* weitere Antriebe je nach Auslegung