



# FlexLoad

die Referenz.

# FlexLoad

Die FlexLoad von EHRT ist ein wichtiger Schritt hin zur Automatisierung. Es handelt sich um ein kompaktes Lager- und Zuführsystem, das ein teilautarkes Arbeiten der Stanzmaschine ermöglicht.

Neben dem wirtschaftlichen Aspekt wird auch ganz besonders der Ergonomie Rechnung getragen: Das manuelle Heben schwerer Lasten entfällt.

## Option A

Die Materialzuführung zur Stanzmaschine erfolgt aus einem mit Kupferschienen befüllten Lager (1). Die Kupferschienen werden von dort mittels einer Vakuumtraverse (2) auf den Einlaufrollgang (3) gelegt und weiter in die Stanzmaschine transportiert.

Die Befüllung des Materiallagers erfolgt mithilfe der Vakuumtraverse aus der vorgelagerten Materialbox (4).

## Option B

Die Materialzuführung zur Stanzmaschine erfolgt aus einer von drei Materialboxen, die mit Kupferschienen befüllt sind. Die Kupferschienen werden von dort mittels einer Vakuumtraverse (2) auf den Einlaufrollgang (3) gelegt und weiter in die Stanzmaschine transportiert.

Lagermengen und Auftragsstatus der FlexLoad können, wie bei allen EHRT-Lösungen, sowohl an der Maschine, als auch im Büro abgerufen und gesteuert werden. Dies ermöglicht einen deutlich reduzierten Personalaufwand.

The FlexLoad from EHRT is an important step towards automation. It is a compact storage and feeding system that enables the punching machine to work semi-autonomously.

In addition to the economic aspect, special attention is paid to ergonomics: manual lifting of heavy loads is no longer necessary.

## Option A

The material is fed to the punching machine from a storage filled with copper bars (1). From there, the copper bars are placed on the infeed roller table (3) by means of a vacuum traverse (2) and transported further into the punching machine.

The material storage is filled from the material box (4) by means of the vacuum traverse.

## Option B

Material is fed to the punching machine from one of three material boxes filled with copper bars. From there, the copper bars are placed on the infeed roller table (3) by means of a vacuum traverse (2) and transported further into the punching machine.

As with all EHRT solutions, stock quantities and order status of the FlexLoad can be monitored and controlled both at the machine and in the office. This enables a significant reduction in personnel requirements.

**Sprechen Sie doch gerne einen unserer Kollegen an, oder melden Sie sich unter → [sales@ehrt.de](mailto:sales@ehrt.de)**

**Please do not hesitate to contact one of our colleagues or get in touch with us at → [sales@ehrt.de](mailto:sales@ehrt.de)**