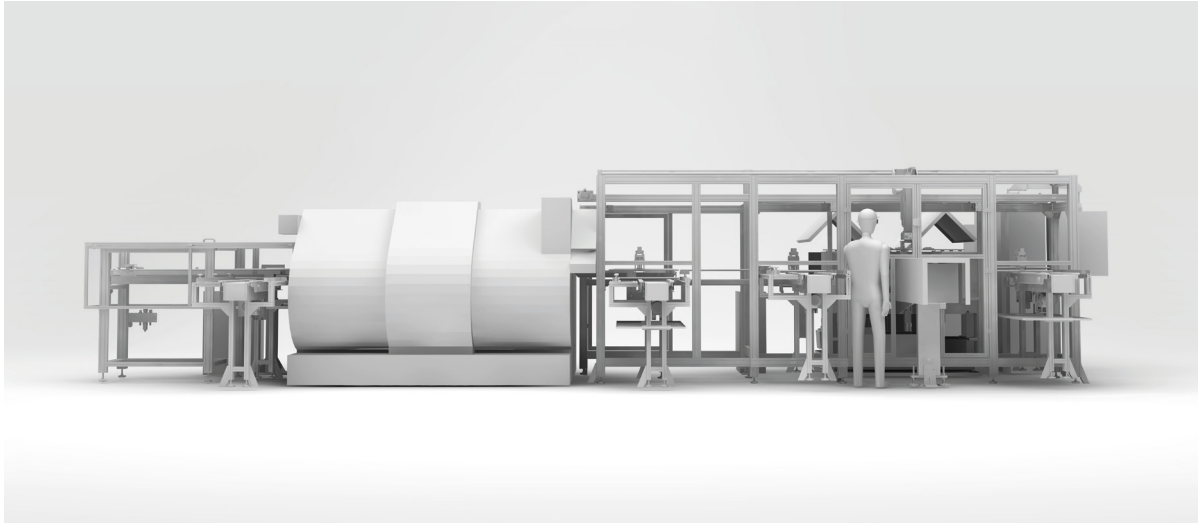


Handling für Maschinenverkettung



Aufgabe

Zwischen einer Drehmaschine und einer Randriermaschine müssen Teile befördert werden. Die Rohlinge sollen der Drehmaschine automatisch zugeführt und entnommen werden. Nach dem Drehen soll das Produkt der Randriermaschine übergeben werden. Diese Verkettung soll zu- oder abgeschaltet werden können. Dies erfordert nach dem Drehen eine Ausschleusung der Produkte, um die Randriermaschine auch autonom betreiben zu können. Die Randriermaschine soll ebenfalls mit einem Zu- und Abführsystem versehen werden.

Lösung

Ein Rechentakter fördert die Drehrohlinge zur Einschiebestation vor der Drehmaschine. Der Einschieber stößt den Rohling durch das Führungsrohr in das Spannfutter der Drehmaschine. Nach der Drehoperation entfernt das Entnahmehandling das Werkstück aus der Anlage. Bei der Entnahmeposition entnimmt ein Portalhandling mit Doppelgreifer das Produkt und befördert es zur Randriermaschine, dort wird es um 90 Grad gewendet und in die Spannaufnahme eingelegt. Nach dem Randrierprozess wird das Produkt durch den Fertigteilgreifer entnommen und mit dem Rohteilgreifer ein neues Werkstück eingelegt. Das Werkstück wird danach mit dem Handling auf den Austakter gelegt, welcher das Fertigprodukt dem Bedienpersonal zuführt.

Resultat

Durch die Rechentakter bei den Zu- und Abführungen können vierzig Teile vor- und nachgelagert werden, bis das Bedienpersonal eingreifen muss. Dies ermöglicht dem Bedienpersonal, andere Aufgaben zu erledigen. Mittels Verkettung läuft die Anlage bis zu zwanzig Minuten autonom. Die jeweiligen Ein- und Ausgabestationen vor jeder Bearbeitungsstation gewähren, während Maschinenrevisionen oder Umrüstarbeiten, den Einzelbetrieb.

Asytec AG

Kreuzmatte 1b, CH-6260 Reiden
+41 62 771 78 68
info@asytec.ch, www.asytec.ch