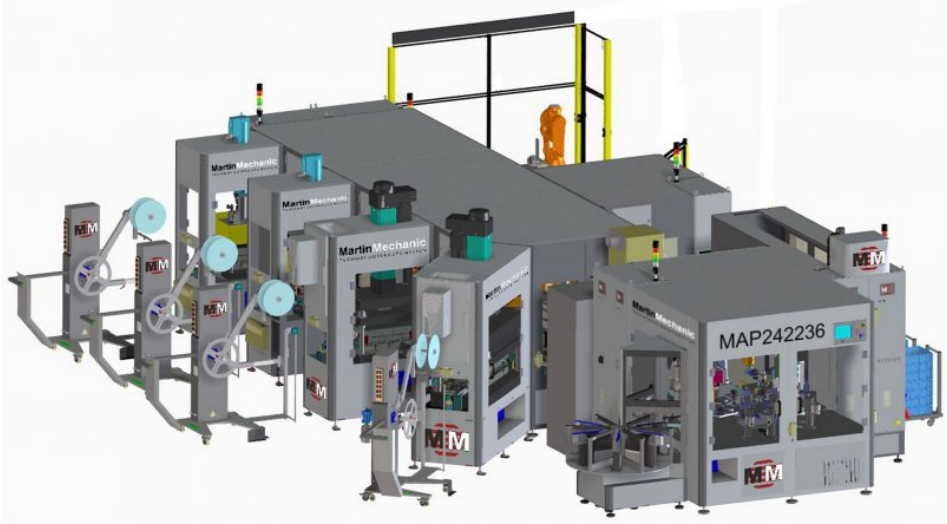
Automationslösungen

Artikel vom **12. September 2018**
Roboter, Montage/Handhabung



In der neuen Anlage »MAP242236« von MartinMechanic, die für das Umspritzen elektronischer Bauteile entwickelt worden ist, arbeiten in der auf einer Grundfläche von 130 qm fünf aufeinander abgestimmte Arbeitszellen Hand in Hand, in denen insgesamt neun Stäubli-Roboter ihren Dienst tun. Mit den gefertigten Bauteilen werden die Gehäuse von Umwälzpumpen bestückt, die in der Elektronikindustrie zum Einsatz kommen. Dafür werden sieben Vier-Achs-Roboter vom Typ Scara »TS 80« wegen ihrer großen Reichweite bei maximaler Geschwindigkeit eingesetzt, ein weiterer Vier-Achs-Roboter Scara »TS 60« und ein Sechs-Achser vom Typ »TX 200«. Außerdem wurden in die Zelle drei Werkstückträger-Umlaufsysteme integriert und vier Stanzeinheiten. Die Automationsanlage besteht aus der Vormontage, der Bestückung für die Spritzgießmaschine, einer Abkühlzelle, der Prüfzelle und der Palettierzelle. In der Vormontage kommen für die Fertigung der Stanz- und Kontaktbleche allein fünf Roboter zum Einsatz. Die beiden servoelektrischen Pressen haben eine Stanzkraft von 40 t; die zwei pneumohydraulischen Pressen 20 kN. Weil parallel gearbeitet wird, sind zwei Werkstückträger-Umlaufsysteme im Einsatz, um die Einfahrts- und Ausfahrtszeiten des Werkstückträgers zu eliminieren. Dabei hat jedes Band eine Taktzeit von 20 Sekunden. Die sorgsam ausgetüftelte SPS-Steuerung der kompletten Anlage übernimmt eine Siemens »S7-1515F«. Hierzu bedient sich der Werker des mobilen, kabelgebundenen

Panels »KTP700«. Die Entwicklungs- und Bauzeit der gesamten Anlage betrug 12 Monate.

Hersteller aus dieser Kategorie

Felder KG
KR-Felder-Str. 1
A-6060 HALL IN TIROL
0043 5223 58500
info@felder-group.com
www.felder-group.com
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag