



# ELEKTRONIK PRAXIS

www.elektronikpraxis.de

Wissen.  
Impulse.  
Kontakte.

20

B19126

20. Oktober 2016  
€ 12,00

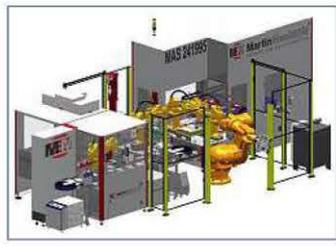


## SPRITZGIESSANLAGE

### Passgenaue Produktion mit fünf Robotern

Mit 80 Quadratmeter Grundfläche ist die neue Spritzgießanlageautomation von MartinMechanic so groß wie ein kleines Einfamilienhaus. Die MAS 241995 ummantelt Präzisionsstanzteile und Kontaktfedern mit Hilfe von fünf Robotern. Stolze 20 Tonnen bringt die komplette Anlage auf die Waage.

Mit der neuen Anlage werden zwei Millionen Baugruppen pro Jahr umspritzt. Die Gesamt-Zykluszeit beträgt 50 Sekunden. Zur Erreichung der geforderten Stückzahl kommt ein Vierfach-



Spritzgusswerkzeug zum Einsatz. MartinMechanic hat sich sowohl bei den Vier-Achs-Robotern, von denen vier verbaut wurden, als auch beim Sechs-Achs-Roboter für die Schweizer Marke Stäubli entschieden.

Deren Roboter sind für ihre enorme Arbeitsgeschwindigkeit wie auch für ihre hohe Präzision bekannt. Der Sechs-Achs-Roboter ist für das Beladen des Spritzgusswerkzeugs mit Rohteilen und das Entnehmen der Fertigteile zuständig.

In aufeinander gestapelten Kunststoff-Trays werden die zu ummantelnden Bauteile der Anlage zugeführt. Das Einlegen der Blister und die Entnahme der fertigen Teile sind die einzigen Arbeitsschritte, die der Werker von Hand erledigen muss.

Da der ein Meter hohe Stapel, bestückt mit 20 Blistern, bis zu einer Stunde autark arbeiten kann, hat der Werker ausreichend Zeit, mehrere Anlagen parallel zu bedienen. Nach dem Ummantelungsvorgang nimmt der Werker lediglich noch eine optische Sichtkontrolle der von der Maschine als gut befundenen Teile vor, ehe er sie wieder in den Blister zurücklegt. Für die Steuerung der Anlage bedient er sich eines mobilen Panels.

MartinMechanic

