

Handling

industriell fertigen – systemisch lösen

Produktion mit fünf Robotern

80 Quadratmeter Grundfläche hat die neue Spritzgießanlagenautomation von Martin Mechanic. Die MAS 241995 ummantelt Präzisionsstanzteile und Kontaktfedern mit Hilfe von fünf Robotern. Ein Sechs-Achs-Roboter von Stäubli ist für das Beladen des Spritzgusswerkzeugs mit Rohteilen zuständig. Der erste Roboter legt die Federn auf die Aufwärmplatte aus Aluminium. Der zweite Roboter legt die Blechteile in die Stanzeinheit ein. Mit seinem Vierfach-Greifer bestückt der dritte Roboter das Spritzgusswerkzeug jeweils mit vier Baugruppen. Nachdem die Bauteile auf Raumtemperatur abgekühlt sind, legt der vierte Roboter sie in die Stanzeinheit ein, um sie von den letzten Verbindungsresten zu befreien. Anschließend werden die Bauteile auf ihre Isolations- und Spannungsfestigkeit getestet. Die Prüfspannung liegt bei 1500 Volt. Bauteile, die die Hochvoltprüfung nicht bestehen, werden vom Roboter aussortiert. Die guten Bauteile wandern in die Laserstation, wo sie eine Chargen- und Seriennummer erhalten. Von dort geht's zur Oberflächenreinigungsstation. Anschließend legt der Roboter die sauberen, guten Teile einzeln auf einem Austrageband ab.



as

■ Spritzgießanlage

Martin Mechanic, www.MartinMechanic.com