

Automatisierungstechnik

Zerspanungsmaschine

Hauptmerkmale

- Vollautomatisch
- Endlosbetrieb durch Palettiermagazin inkl. Reservepalette
- Teilebestückung durch Roboter
- Fräsen Nut 2,5 mm Breite
- Bohren 1,5 mm
- Entgraten
- Überprüfung der ausgeführten Arbeiten durch Kamerasystem
- Automatische Späneabfuhr

Funktionen der Station

Die Anlage besteht im Wesentlichen aus zwei Baugruppen. Die erste Baugruppe ist die Be- und Entladestation mit Palettierereinheit, Kuka-Roboter und Kameraauswertung. Die zweite Baugruppe besteht aus dem Rundtaktisch mit Bearbeitungseinheiten. Die Zykluszeit beträgt ca. 8 sec. Das Bestücken der Anlage erfolgt aus einem Palettierautomaten mit 20 Trays. Ein Tray wird automatisch zur Entnahme bereitgestellt. Der Roboter entnimmt ein Bauteil und setzt ihn auf den Rundtaktisch auf.

Hierzu werden Greifer mit weichen Spannzangen verwendet, um das Teil nicht zu beschädigen. Auf dem Rundtaktisch erfolgt die Bearbeitung des Teils. Das fertige Teil wird vom Roboter in eine Kameraprüfstation eingelegt. Nach der Prüfung wird das Teil vom Roboter im Tray abgelegt.

NIO Bauteile werden gesondert nach Fehlerart abgelegt und per Software gespeichert. Eine gefülltes Tray wird automatisch vom Palettierautomat eingezogen. Für das Entnehmen sind ebenfalls 20 Trays im Palettierautomat vorgesehen.



Technische Daten

Breite der Anlage:	6.800 mm
Höhe der Anlage:	3.400 mm
Tiefe der Anlage:	3.800 mm
Geräuschpegel max.:	79 dbA
Elektrische Anschlussleistung:	55 KW
Farbgebung:	FAT
Gewicht der Gesamtanlage:	6.500 kg

