

handling

industriell fertigen – systemisch lösen

Vollgepackte Trennanlage

Für die Möbelindustrie stellt Martinmechanik eine vollautomatische Trennanlage MWT 211444 für Aluminiumleisten in der Größe eines Einfamilienhauses vor. Hier sind acht Flächensauger, vier Förderbänder, zwei Kameras, vier Sechsaachs-Roboter von Fanuc und zwei Vier-Achs-Roboter von Omron, zwei Verfahrschlitten sowie die SPS-Steuerung aufeinander abgestimmt. Das Ausgangsmaterial, das auf die passende Länge zugeschnitten werden muss, ist sechs Meter lang. Je 20 Stück dieser profilierten Übergangleisten werden zeitgleich durch acht Flächensauger aufgenommen und auf eines der vier Förderbänder gelegt. Jedes Band führt die



Profile einzeln zur Trennstation. Vor dem Trennen überprüft eine Kamera die Qualität der Oberflächen. Eine zweite Kamera kontrolliert die Position, damit die Bauteile exakt in der Vorschubachse liegen. Diese kann je nach Lage des Materials noch ihre Position verändern. Der Linearvorschub zieht die Leisten fortwährend 20 Zentimeter weiter nach vorn. An dem eigens dafür vorgestanzten Schlitz setzt das Schneidmesser an, um die Leisten spanlos zu trennen. Neben Aluminium wäre auch eine Trennung von Stahlleisten auf diese Weise denkbar. Die abgetrennten Alustücke werden von einem Sechsaachs-Roboter, der an der Zellendecke montiert worden ist, entnommen und auf den Übergabeschlitten

gelegt. Dieser Verfahrschlitten fährt automatisch zur Übergabestation, sobald er mit 20 Leisten gefüllt ist. Ein Scara-Roboter mit einer Reichweite von einem Meter greift die gekürzten Leisten auf und legt sie passgenau in einen Blister auf dem Austrageband. Schlechteile wirft der Roboter nach dem spanlosen Trennen in die bereitgestellte Schlechteilebox. Zeitgleich bestückt der Sechsachsler den zweiten Transportschlitten. Die fertig befüllten Blister werden in einem Kleinladungsträger gestapelt und manuell vom Austrageband gehoben. Die komplette Ablenkeinheit ist vierfach vorhanden. Die Anlage ist 16 Meter lang und acht Meter breit. *pb*

■ **Leisten-Trennanlage MWT 211444**

MartinMechanic, www.MartinMechanic.com