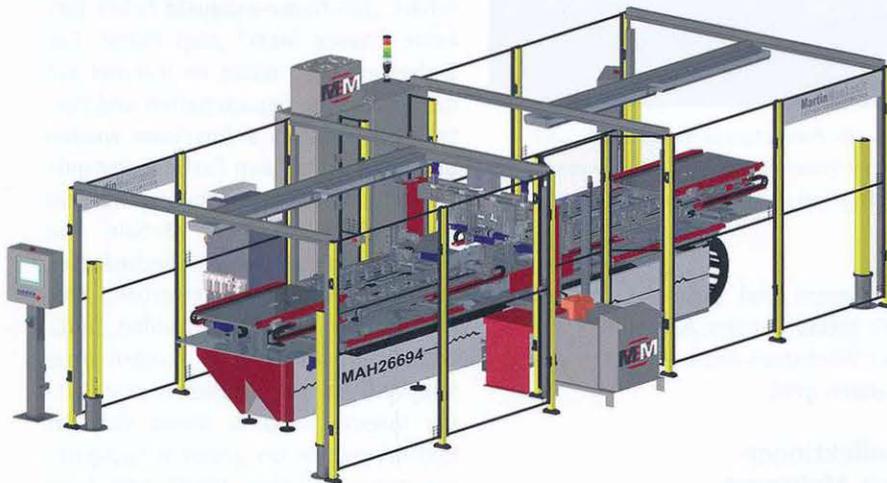


# Verdunkelungs-Jalousien in 40 Sekunden fertigen

## Zwei-Achs-Portal im Klebtechnik-Einsatz beschleunigt den Prozess

Eine neue Fertigungsmaschine verspricht die rationellere Fertigung von Jalousien zur Verdunkelung von Fenstern großer Industriehallen. Dafür hat ein Maschinenbauer eine Produktionsanlage mit SPS-gesteuertem Zwei-Achs-Portal für schnelle Verklebung entwickelt.



Für die Produktion von Jalousien hat MartinMechanic die Fertigungsanlage MAH 26694 entwickelt.

Foto: MartinMechanic

Als Aufgabenstellung für die Entwickler von MartinMechanic formulierte der Kunde das Verkleben von Spiralfedern mit Stoffbezügen. Die Klebenähte von 1,20 Meter Länge sollten auch dann dauerhaft halten, wenn sich die Spiralfeder bei regelmäßigem Einsatz immer wieder zusammenrollt. Verdunkelungs-Jalousien dieser Art setzen Auftraggeber nicht nur in der Fotoindustrie, son-

nikeinsatzes immer auch aufwändige Handarbeit benötigt, statteten die Konstrukteure die Anlage MAH 26694 mit zwei Arbeitsstationen aus.

### Zwei Stationen für die Arbeit

Auf diese Weise fertigt der Hersteller zwei Jalousien parallel und erreicht einen Produktionszyklus von 40 Sekunden pro Jalousie. Dazu legt der erste

sien sorgfältig in die entsprechende Vorrichtung des Zwei-Achs-Portals ein. Dann verlässt er den durch Lichtgitter gesicherten Arbeitsbereich. Erst wenn sich der Maschinenbediener nicht mehr im Gefahrenbereich aufhält, startet der eigentliche Produktionsvorgang. Das Zwei-Achs-Portal fährt mittig über die beiden auf der Haltevorrichtung aufgespannten Spiralfedern. Dabei werden sie zunächst einer Plasmareinigung unterzogen, damit der Heißkleber später besser haftet. Dann richtet sich das Zwei-Achs-Portal neu aus und trägt den Hotmelt-Klebstoff auf die Spiralfedern auf.

### Kontinuierliche Verklebung

Im dritten Arbeitsgang fährt das Zwei-Achs-Portal mit dem Stoffbezug exakt über die Spiralfedern und senkt sich ab. Damit der Stoffbezug auf Dauer haftet, presst das Portal Heißkleber und Stoffbezug mit dem notwendigen Druck in Vor- und Seitwärtsbewegungen. Sobald der Heißkleber abkühlt, härtet eine dauerhafte Klebenäht aus. Der Maschinenbediener hebt nun die fertige Jalousie an und legt sie sorgfältig außerhalb der Anlage ab. In der Zwischenzeit hat sein Kollege auf der anderen Seite der Fertigungsanlage ebenfalls zwei Spiralfedern in die Vorrichtungen gelegt. Das Achsportal fährt zu seiner Arbeitsstation, an welcher der Werker den Stoffbezug einspannt. Dann wiederholt sich der Klebevorgang. Die SPS-Steuerung der Anlage kann der Anwender auf jeder Seite von einer der beiden Bediensäulen aus in Gang setzen.

Anzeige

**GSM Sprechanlagen ab 399,-€**  
Quality meets Design • [www.SUNNY.de](http://www.SUNNY.de)

dern auch in Industriehallen und andernorts ein, wo sich Lichteinfall störend auf den Produktionsablauf auswirkt. Da ein Arbeitsschritt trotz dieses Tech-

Mitarbeiter die Spiralfedern manuell jeweils links und rechts in die vorgesehenen Führungsschienen ein. Anschließend spannt er den Stoff für die Jalousie

MartinMechanic  
Friedrich Martin GmbH & Co KG  
Tel. 074 52 - 84 66 - 0  
[www.martinmechanic.com](http://www.martinmechanic.com)