

Automationspraxis

06_Juni 2017

Kompakte Handling-Lösung zur Entnahme von Spritzgieß-Teilen

Wechsel in 15 Sekunden

Für das Teilehandling beim Spritzgießen hat Martin Mechanic eine raffinierte Lösung für die Bereitstellung von Kleinboxen entwickelt.

Dabei arbeitet die Anlage, die nur drei Quadratmeter Stellfläche benötigt, auf zwei unterschiedlichen Ebenen. Beide sind mit einem kurzen Förderband ausgestattet; gewechselt werden die Ebenen über einen Lift. Der Werker stellt dabei die Kleinboxen oder Schachteln auf das obere Förderband, das diese dorthin transportiert, wo das Achshandling der Spritzgießmaschine sie befüllen kann.

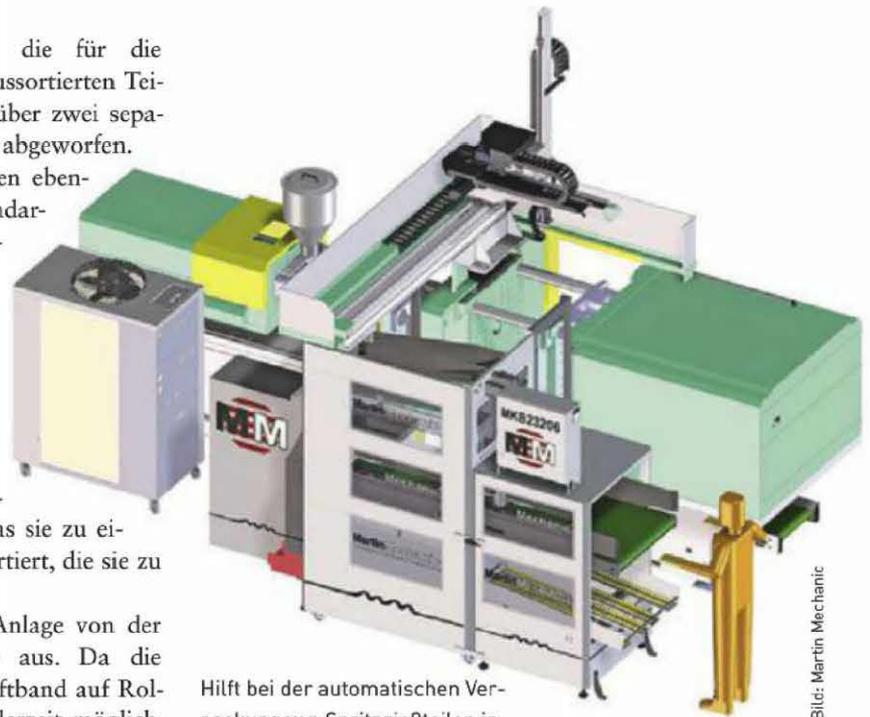
Dazu fährt der Roboterarm, der die fertigen Teile aus der Spritzgießmaschine abgeholt hat, in seine Abwurfposition über der ange-dockten Kleinboxen-Bereitstellung und lässt die Teile in die Behälter fallen. Sobald diese befüllt sind, fahren sie mit dem Lift, der bis zu 120 Kilogramm stemmt, in die untere Etage, wo sie automatisch vom Austrageband erfasst werden. Von Hand werden die gefüllten Boxen vom unteren Förderband vom Werker entnommen. Er hat in der Zwischenzeit die obere Etage mit neuen Boxen befüllt.

Fehlerhafte sowie die für die Prozesskontrolle aussortierten Teile werden jeweils über zwei separaten Rutschen abgeworfen.

Die Angüsse müssen ebenfalls nicht in Handarbeit der Spritzgießanlage entnommen werden, sondern werden gleich mit entsorgt. Der Greifer lässt die Kunststoffreste dazu auf das Angussband fallen, das sie zu einer Mühle transportiert, die sie zu Granulat vermahlt.

Bedient wird die Anlage von der Spritzgießmaschine aus. Da die Einheit mit dem Liftband auf Rollen steht, ist es jederzeit möglich, diesen Anlagenteil zur Seite zu schieben.

**Martin Mechanic Friedrich
Martin GmbH & Co KG**
www.martinmechanic.com



Hilft bei der automatischen Verpackung von Spritzgießteilen in der Kunststoffbranche: die kompakte Kleinboxen-Bereitstellung MKB 23206.

Bild: Martin Mechanic