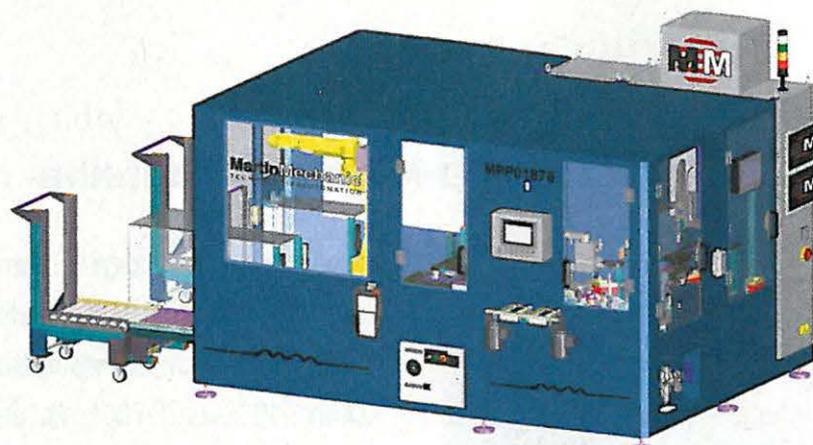


Produktion

MAGAZIN



Martin Mechanic Prüfzelle spart Zeit und Arbeitskraft

Die Anlage MPP01876 ist ein Beispiel dafür, wie eine Prüfzelle, bestückt mit drei Robotern, digital mit dem Logistiklager verknüpft werden kann. Die Anlage ist in der Elektroindustrie im Dreischicht-Betrieb zur Prüfung von Planetengetrieben im Einsatz. Dafür benötigt sie eine Zykluszeit von 8 s. Die Bauteile mit unterschiedlichem Durchmesser liegen in Trays bereit. Diese werden gestapelt und über eine motorisierte Rollenbahn dem ersten Roboter zugeführt. Ist der letzte Blisterstapel in Arbeit, signalisiert eine Lichtschranke dem Logistiklager vollautomatisch, dass gefüllte Blisterstapel benötigt werden. Die werden über ein FTS angeliefert, das an die Prüfanlage andockt. Die MPP01876 ist mit 10 m² Stellfläche sehr platzsparend konstruiert. Der erste Roboter vom Typ Fanuc M-20iA hat eine Tragkraft von 35 kg. Er nimmt die Kunststoff-Bli-

sterstapel einzeln vom Stapel auf, um sie im Wechsel in den beiden Schubladen der Anlage abzulegen, die auf zwei unterschiedlichen Ebenen angeordnet sind. Hat der Vier-Achs-Roboter das erste Tray abgearbeitet, widmet er sich nahtlos dem zweiten. Der zweite Vier-Achs-Roboter, ein Omron Yamaha mit einer Reichweite von bis zu 600 mm, entnimmt nun die einzelnen Bauteile aus dem Blister, um sie in den Prüftisch einzulegen. Über ein elektronisches Signal erkennt er, ob er in die hohe oder die niedrigere Schublade greifen muss. Ist der Blister geleert, stellt er diesen auf einem Bereitstellungsplatz ab, damit er später wieder befüllt werden kann.

www.martinmechanic.com

EFFIZIENZ-NAVI

PREIS	MATERIAL
ENERGIE	SERVICE
HANDHABUNG	ZEIT
LEBENSDAUER	

KOSTEN SENKEN MIT Produktion