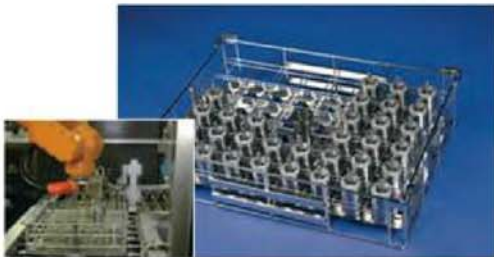


Weniger Handhabung

Vom Rohteil bis zur Montage oder Verpackung durchlaufen Bauteile unterschiedlichste Fertigungsschritte wie beispielsweise mechanische Bearbeitungs-, Reinigungs- und Prüfprozesse. Sie werden dafür häufig zeit- und kostenintensiv in verschiedene Behältnisse umgesetzt. Durch sinnvoll in die innerbetriebliche Warenlogistik eingebundene Reinigungsbehältnisse lassen sich viele unproduktive und teure Handlingschritte vermeiden. Metallform hat deshalb bei der Konzeption von Reinigungsbehältnissen neben den teile- und sauberkeitsspezifischen Kriterien die bei der Teilefertigung erforderliche Warenlogistik miteinbezogen. Damit wird auch die Problematik Bauteilbeschädigung



oder Rückkontamination durch Handlungprozesse behandelt. Abgestimmt auf die jeweiligen Anforderungen legt der Hersteller das Reinigungsbehältnis für eine bestimmte Werkstückart oder -familie sortenrein aus; daraus entstehen flexible Lösungen, die aus einem universell einsetzbaren Grundgestell und auswechselbaren, teilespezifischen Einsätzen bestehen. pb

Reinigungsbehältnisse

Metallform Wächter, www.metallform.de

Heiße Guillotine

Von ASS Maschinenbau kommt ein erweitertes Lieferprogramm für den Roboterhandbaukasten. Hierzu gehören zum Beispiel rund 100 neue Greiferteile für die Anforderungen der Handhabung carbonfaserverstärkter Kunststoffteilen (CFK) für den automobilen Leichtbau. Die vergrößerte Auswahl ermöglicht nun individuell angepasste Greiflösungen für verschiedenste Anwendungsgebiete. Auch für das Handling biegeschlaffer Materialien – etwa textiles Gewebe oder thermopla-

stische Kohlefaser-Verbundwerkstoffe – hat ASS Greifer im Portfolio. Für den Bereich der Angusstrennung hat das Unternehmen einen schwenkbaren Klingenhalter, neue Schneideinsätze und Schutzkappen zur Sicherheit sowie



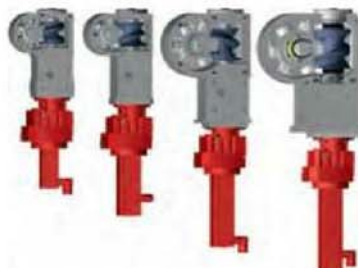
eine Abfragemöglichkeit der Schneidzangen im Angebot; bemerkenswert ist hier die Schneideinheit „Guillotine“ mit einer Kraft von mehr als 3.700 Newton für besonders schwere Trennaufgaben, zum Beispiel von Blasformkernen. Optional lässt sich die Guillotine beheizen. pb

Greifer

ASS Maschinenbau, www.ass-automation.com

Kontrollierte Bewegung

In der Automation werden Pneumatikschwenkeinheiten eingesetzt, um schwere Lasten wie komplette Spannbaugruppen, Vorrichtungselemente oder Schweißzangen in Position zu bringen. Die typischen Lasten von mehr als 50 Kilogramm bringen die druckluftbetätigten Schwenksysteme an Grenzen, besonders wenn die Taktzeitfenster eng sind. Die Folge sind Schwingungen, die sich im gesamten Anlagenaufbau negativ auswirken können. Deshalb bietet Tünkers Elektroschwenker an: Sie sind alternativ mit Servo- oder konventionellen Drehstromantrieben ausgestattet und setzen bei nahezu unveränderten Abmaßen wie die Pneumatikeinheiten das gleiche Prinzip um. Aber sie haben ein günstigeres Bewegungsverhalten mit kontrolliertem Anfahr- und Abbremsverhalten und einer größeren Flexibilität bei der Anpassung der Schwenkwinkel. In der neuen Bauform mit



Elektro-Globoid-Getriebe wird ein Leistungsspektrum mit Drehmomenten bis 1.000 Newtonmeter abgedeckt. Zudem arbeitet der Elektroantrieb mit einem höheren Wirkungsgrad als unter Druckluft; damit machen sich die Elektroschwenker auch wirtschaftlich bemerkbar. pb

Schwenkeinheiten

Tünkers Maschinenbau, www.tuenkers.de

Damit Räder sich drehen

Drehdurchführungen für Reifenaufbaumaschinen kommen von Deublin. Die „Karkasse“ genannte, uns allen bekannte Reifenform besteht aus einer Basis aus Kautschuk/Gummi, die mit Lagen aus gummierten Fasern, gummierten Stahlfäden, den seitlichen Trägern und weiteren Gummi- und Faserlagen kombiniert und am Ende vulkanisiert wird, um charakteristische Eigenschaften auszuprägen. Die ersten Bearbeitungsschritte der Reifenherstellung sind das Aufbringen der Lagen in einer Reifenaufbaumaschine, auch genannt Tyre Building Machine. Kennzeichnend ist dabei ein alternierender Betrieb, bei dem jeweils für fünf bis 20 Sekunden die Halterung, auf der der Reifen entsteht, in Rotation versetzt wird, um die nächste Lage auf die vorige aufzubringen. Damit man den Reifen aufbauen und den Rohling später entnehmen kann, wird die Grundhalterung zu Beginn des Aufbauvorgangs durch Spannfinger gespannt und am Ende entspannt. Zur Versorgung der Spannfinger mit dem Medium dient eine Drehdurchführung, die während des Aufbauvorganges mit Druck und Medium beaufschlagt bleibt. Für die Drehdurchführung anspruchsvoll ist nicht eine hohe Dauerdrehzahl, sondern die alternierende kurzfristig hohe Umfangsgeschwindigkeit, gefolgt von einer Stillstandsphase. Hierfür bietet Deublin die Drehdurchführungen der MPSS-Baureihe an: MPSS steht für Multi Passage Soft Seal, also Elastomer-gedichtete Mehrwege-Drehdurchführungen. Sie sind auf die Betriebsparameter der jeweiligen

