

Transfereinheit für Zink-Halbzeuge

Aufgabenstellung:

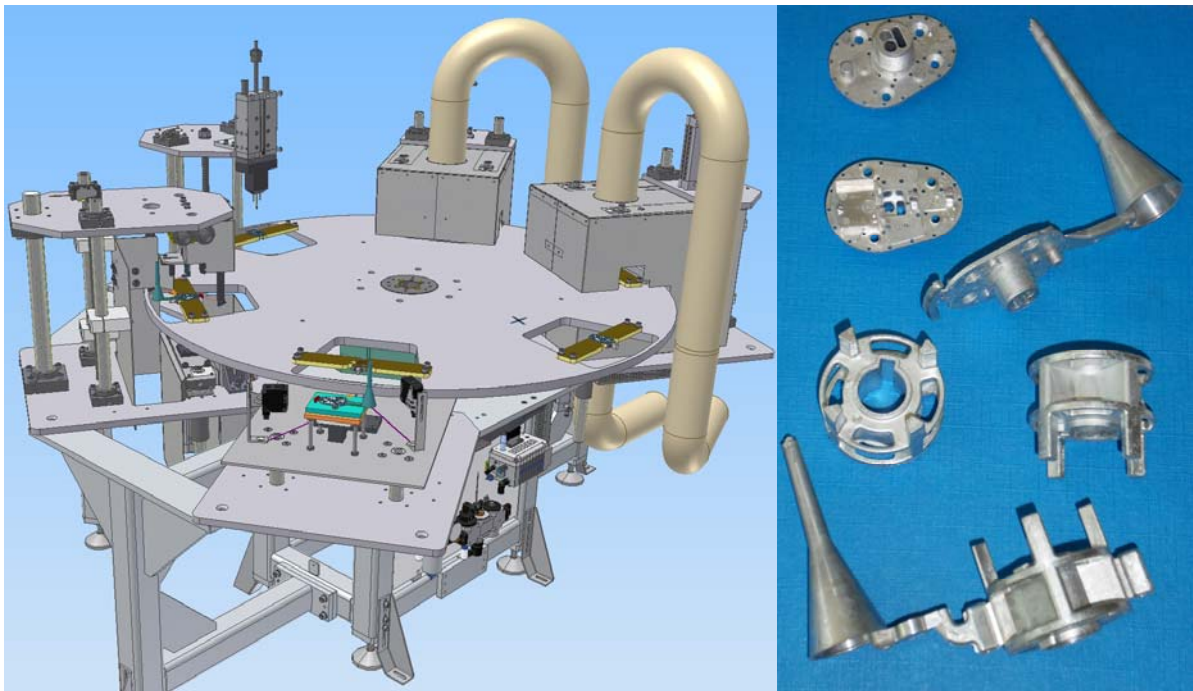
Konstruktionsdienstleistung im Rahmen der Entwicklung einer Transfereinheit für Zink-Druckguss-Halbzeuge zum Aufbau einer Fertigungszelle zur automatisierten Produktion von Zink-Kunststoff-Hybrid-Bauteilen. Auf der Transfereinheit sollen die Prozessschritte:

- Gussteilkontrolle
- Spanloses Abtrennen der Angüsse vom Zinkhalbzeug
- Nachbearbeitung der Gussteile
- Temperierung der Gussteile

ausgeführt werden.

Lösung:

- 6-Stationen Rundtakttisch
- Beschickung & Entnahme der Teile durch Roboter
- Station 1: Gussteilkontrolle durch Wägezelle und Auflegen der Teile
- Station 2: Abtrennen von Anguss & Bohne durch pneumatische Hub- und Schwenkbewegung mit Rückführung des Angusses zur Zink-Druckgussmaschine
- Station 3: optionale Nachbearbeitung der Teile (Entgraten einer Bohrung durch pneumatischen Hub)
- Station 4&5: Temperierung der Teile in geschlossener Kammer durch Umluft mit Temperaturüberwachung
- Station 6: Entnahmestation



Technische Daten:

Abmessungen LxBxH:	Ø2,00 m x 1,50 m
Betriebsspannung:	400V (50Hz)
Betriebsdruck (Pneumatik):	6 bar
min. Taktzeit:	5 s
max. Teileabmessungen:	Ø90 mm x 75 mm
max. Teilemasse:	1,5 kg
Gewicht:	750 kg