

Automations praxis

05_Mai 2019

Cobot-Offensive

Was Hahn mit Rethinks
Sawyer plant

Seite 16

Cloud-Offensive

Wie IT-Größen um die IoT-
Dominanz kämpfen

Seite 26

Europa-Offensive

Warum Yaskawa Roboter in
Slowenien baut

Seite 30



**Cobot entlastet Werker
in der Getriebemontage**



Bild: Robatech

Jürg Baumann, Robatech (links), mit Holger Gärtner, Brauerei Schützengarten, vor der Verpackungsanlage.

das System überall eingesetzt werden“, sagt Baumann. Anders als bei der manuellen Befüllung wird bei der automatischen Befüllung das Granulat nicht direkt in den heißen Tank des Schmelzgeräts gefüllt, sondern in den unbeheizten Granulatbehälter Gluefill. Von dort wird das Granulat in den Tank des Schmelzgeräts gefördert, sobald der Füllstand im Tank niedrig ist.

Produktionsstillstand ausgeschlossen

„Für unsere Mitarbeiter erleichtert das die Arbeit un-
gemein. Die Sicherheit wird spürbar erhöht und der
Mitarbeiter an der Linie hat mehr Zeit für die Kartona-
gen. Der Granulatbehälter muss trotz unserer ho-
hen Abfülleistung nur noch alle zwei Stunden nachge-
füllt werden“, sagt Holger Gärtner, Leiter Abfüllung
bei Schützengarten: „Das automatische Befüllsystem
für Klebstoffgranulat ist bei uns vom ersten Tag auf
Vollast mitgelaufen. Es rechnete sich für uns sofort,
da wir an der Verpackungslinie einen Produktions-
stillstand praktisch ausschliessen können.“

Robatech GmbH
www.robatech.de

Stauförderer mit Palettendämpfung

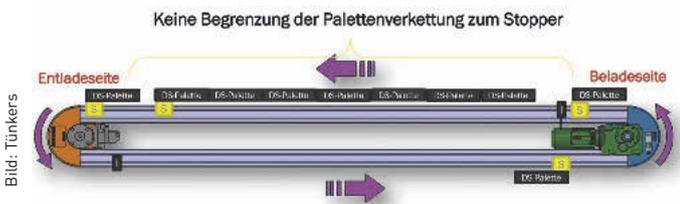


Bild: Tünkers

Deckenmontierte Hängestau-
förderer werden in der Roh-
bauautomation als Puffer/
Speicher verwendet, in dem
der Roboter die Bauteile nach
dem Fleischerhaken-Prinzip
in die Paletten einhängt. Da
die Bauteile lediglich an zwei
Punkten fixiert sind, können
diese frei schwingen. Beson-
ders kritisch ist dies z. B. bei
der Verarbeitung von kom-
pletten Böden und Seiten-
wänden, die sich beim Auf-
fahren aufschaukeln können.
Eine Lösung bietet die paten-
tierte Palette des AFS-Systems
des Maschinenbauspezialisten
Tünkers. Das System ver-
fügt über eine integrierte
Kupplung, bei der die einzel-

nen Paletten nicht nur in der
Friktion von der Kette ent-
kuppelt werden, sondern die
durch die aufeinander laufen-
den Paletten beim Entkop-
peln gedämpft werden. Das
Energiesparband überzeugt
dank reduzierter Stoppstellen
und geringerer Motorleistung
auch aus energetischer Sicht.
Hinzu wird ein sanftes Auf-
fahren der Paletten durch die
Palettendämpfung erreicht,
wodurch sich das System ins-
besondere für große Stau-
strecken bei deckenmontierten
Förderstrecken eignet.

**Tünkers Maschinenbau
GmbH**
www.tuenkers.de

Maschinengreifer mit einstellbaren Kräften

Mit dem neuen, modular
aufgebauten Greifer von AMF
lassen sich Bearbeitungspro-
zesse auf der Werk-
zeugmaschine automatisieren,
ohne dass ein Roboter nötig
ist. Der Greifer hat einen Wel-
don-Schaft und wird somit
vollautomatisch wie ein Werk-
zeug aus dem Magazin der
Werkzeugmaschine eingewech-
selt. So kann er Werkstücke
bis 8 kg auf dem Maschinentisch
umsetzen und für die Bearbei-
tung platzieren. Mit drei ver-
schiedenen Greifensätzen –
Finger, Prisma und Universal –
können unterschiedliche Ge-
ometrien ge-
griffen werden. Betätigt wird
der Greifer über die Maschi-
nenspindel, entweder hydrau-
lisch mit Kühlschmierstoff
oder pneumatisch durch an-
liegende Druckluft. Dabei



Bild:

sind die Greifkräfte der Ba-
cken stufenlos einstellbar –
von 250 bis 1000 N in der
hydraulischen Version und
zwischen 200 und 700 N bei
pneumatischer Ansteuerung.
„Diese Flexibilität durch die
stufenlose Einstellbarkeit der
Greifkräfte ist einzigartig und
schont zum Beispiel dünn-
wandige Bauteile“, sagt Mar-
tin Tinger, Gruppenleiter Pro-
duktmanagement bei AMF.

**Andreas Maier
GmbH & Co. KG**
www.amf.de