

Automation im Werkzeughandling – dort erst recht!

Werkzeuge beinhalten wesentliche Kernkompetenz bei Strangpressen und verlangen daher auch umfangreiche »Betreuung«. Unter dem Begriff Werkzeug - Handling verbirgt sich die zukunftsweisende Verbindung zweier seit Jahren erfolgreich eingesetzter Komponenten. Diese sind Pressrestschere und Werkzeugzerlegepresse.

Bild links: Werkzeughandling für die über 20.000 im Einsatz befindlichen Werkzeuge in einem führenden Presswerk (seit Ende '99 im Betrieb)

REISCH

Werkzeug-Handling



Rechts im Bild eine dem Standard nahezu unveränderte Pressrestschere (eigenes Produktblatt) mit einer Scherkraft von 800 kN und links im Bild eine Werkzeugzerlegepresse (eigenes Produktblatt) mit horizontaler Matrizenaufnahme, im Gegensatz zu der bislang üblichen vertikalen Aufnahme. Beide hier abgebildeten Komponenten sind für ein Werkzeugdurchmesser von 206 - 425mm und einer Werkzeughöhe von 40 - 200mm, ausgelegt.

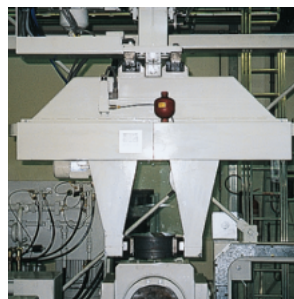


Bild oben: Manipulator zum Wenden und »Transportieren« des Werkzeuges (einfaches oder geteiltes) und des Werkzeugringes.

Bild unten: Greifer für manuelle Manipulation des Werkzeuges (Matrize) und des Werkzeugringes. Greifer ist auch einzeln lieferbar.

Stationen eines einfachen Werkzeuges (Regelfall): Kettenförderer > Manipulator > Pressrestschere > Manipulator > Zerlegepresse > Manipulator (wendet zugleich die Matrize) > Pressrestschere > Manipulator > Abtransport (Förderband)

- Hohe Rentabilität und somit schnelle Amortisation
- Arbeitserleichterung für das Bedienungspersonal
- Minimierung der »Wiederaufbereitungszeit« für Werkzeuge
- Einfache Erweiterung der Anlage möglich (Zuführung- und Abtransportsysteme, automatisierte Einlagerung in Werkzeugspeicher, ...)