

Boxenhandling an der Spritzgießmaschine.

Mit dieser Boxenbereitstellung kann Schüttgut mit langer autarker Laufzeit in Boxen gefüllt werden.

Leere Boxen werden über zwei Zuführbänder der Automation bereitgestellt. Die Fertigteile werden vom Spritzgieß-Handling auf dem Kühlband abgelegt und am Bandende in eine Box übergeben. Die Kühlstrecke ist als verfahrbares Förderband konzipiert, wodurch die Box gleichmäßig befüllt wird. Die bereitgestellte Box befindet sich auf einer voll integrierten Lifteinheit. Von dort wird die jeweilige Box auf eines der zwei Fertigteil-Auslaufbänder ausgegeben. Sobald eines der Auslaufbänder belegt ist, wird die nachfolgende Box dem nächsten freien Auslaufband bereitgestellt. Somit wird der Speicherplatz bestmöglich ausgenutzt.

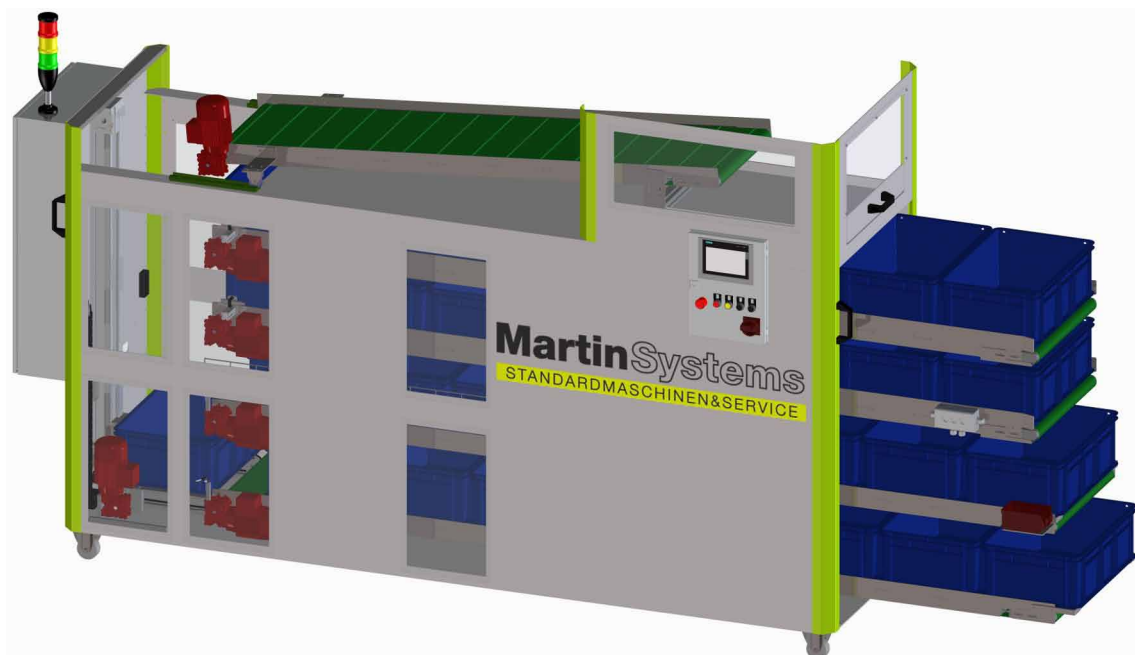
Die Entnahme der Boxen und die Bestückung der Zuführbänder kann während des Automatikbetriebs durchgeführt werden.

Um das Boxenhandling schnell und flexibel an die Spritzgießmaschine zu integrieren, ist die Einheit mit Lenk- und Bockrollen und Schnellkupplungssystemen versehen.

Selbstverständlich kann die Einheit mit weiteren Pheripherien ausgestattet werden.

Steuerung

Die Steuerung des Boxenhandlings erfolgt zuverlässig durch eine Siemens SPS S7 1500 mit Komfort Touch Panel. Die Bedienoberfläche ist übersichtlich und bedienerfreundlich gestaltet. Bedient wird die Anlage über Bedientaster und über ein Touch Panel. Über eine Schnittstelle erfolgt die Kommunikation mit dem Handling der SGM.



MBB 12315

Boxenhandling 16-fach

Technische Daten

Abmessungen Boxenhandling.

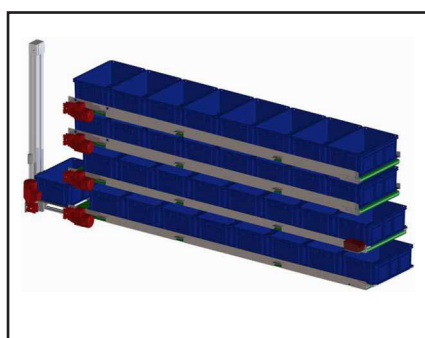
Länge	4.100 mm
Breite	915 mm
Höhe	2.000 mm
Gesamtgewicht	600 kg

Anschlusswerte.

Netzspannung	400 Volt
Drehstrom	16 Ampere
Nennleistung	9 kVA

Besondere Eigenschaften.

Fernwartungsfähig über Ethernet-anschluss
CE konforme Ausführung

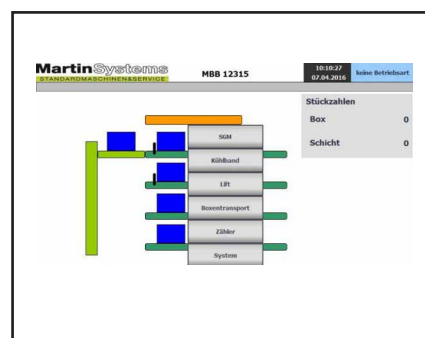


Transportsystem mit Lifteinheit.

2x Einlaufbänder für je 8 KLT's	
2x Auslaufbänder für je 8 KLT's	
Länge	3.300 mm
Breite	605 mm
max. Traglast je Band	100 kg/m

Lift mit 4 Haltepositionen.

max. Hubleistung	50 kg
max. Hubhöhe	1.060 mm
Abmaße KLT (L x B x H)	600 mm x 400 mm x 225 mm

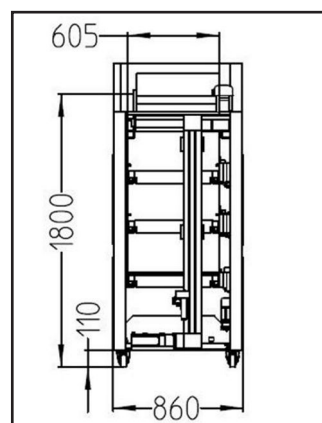
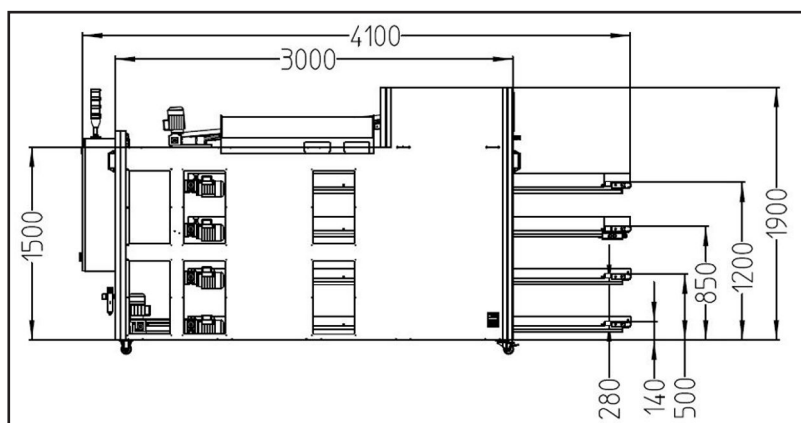


Steuerung.

Siemens S7 1500
Optional: Beckhoff

Schnittstelle.

Digitale IO
Interface 24-polige Steckverbindung
Optional: Feldbus



Alle Angaben können gerundet sein, können variieren und sind ohne Gewähr. Änderungen vorbehalten.