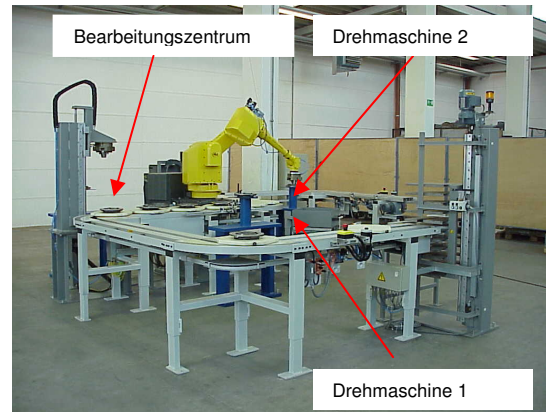


Produkt - Infos

Verkettung von Bearbeitungsmaschinen mit FANUC-Roboter

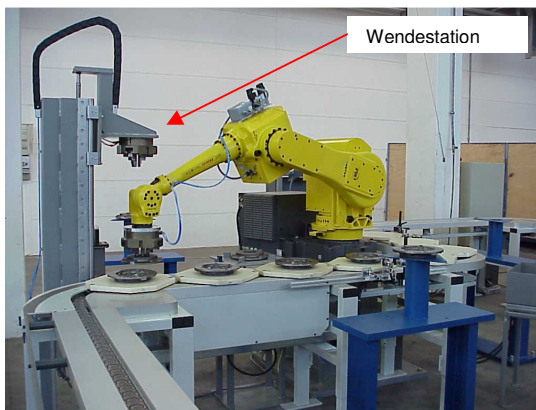


Auf einem Zuführband werden Rohteile auf Paletten zur Roboterzelle transportiert. Hier entnimmt der Roboter das Rohteil an einer Vereinzelungsstation und bestückt die Drehmaschine 1.

Nach der Erstbearbeitung entnimmt der Roboter das Halbteil und legt es in die Drehmaschine 2, wo die Endfertigung der Drehbearbeitung vollzogen wird.

Das unterschiedliche Teilespektrum verlangt für die Durchführung der Drehoperationen einen Wendevorgang der halbfertigen Drehteile, welcher an einer Wendestation geschieht.

Als letzter Arbeitsgang wird das Bohren von einer Fräs-/Bohrmaschine durchgeführt. Dabei muß sichergestellt sein, daß die Gewinde an den dafür vorgesehenen Angüssen platziert werden.



Die entsprechende radiale Lage der Drehteile wird über eine Orientierungseinheit festgestellt und lagerichtig der Bohrmaschine zugeführt.

Das Fertigteil wird anschließend auf die Palette des Fertigteilbandes aufgelegt.

Die zyklische Bestückung der Bearbeitungsmaschinen wird von einem FANUC-Roboter Typ M710i durchgeführt, mit einer Traglast von ca. 45 kg und einer maximalen Reichweite von ca. 1700 mm.

