

Automatische Beschickungsanlage für Messmaschinen

Vorrichtungskarussell

Witte Bleckede, Hersteller modularer Vorrichtungssysteme, hat eine automatische Beschickungsanlage für Koordinaten-Messmaschinen entwickelt.

Zur Maximierung von Maschinenlaufzeiten ist ein zügiger Werkstückwechsel erforderlich. Dazu werden bereits zahlreiche Rüstsyste, die jedoch überwiegend nur manuell zu bedienen sind, angeboten.

Damit der gesamte Prozess des Werkstückwechsels beschleunigt und die Stillstandzeiten der Messmaschinen auf ein Minimum reduziert werden können, steht nun eine automatische Beschickungsanlage bereit. Diese kann je nach Wunsch mit drei, vier, fünf oder mehr Paletten bzw. ‚Vorrichtungsparkplätzen‘ ausgestattet werden. Je nach Anforderungen bzw. Platzverhältnissen erfolgt die Ausführung der ‚Bahnhöfe‘ in Rondell-, Regal-, Paternoster-, Shuttle- oder Brückenform. Entsprechend wird die Übergabe vom Parkplatz zur Messmaschine über Drehscheiben, Brücken und Niveaueingänge realisiert. Bei einigen Messmaschinen-Ausführungen ist auch ein Durchfahren zum Inline-Messbetrieb möglich.

Somit können, während sich die Maschine im Messprozess befindet, die in Parkposition verbliebenen Paletten mit weiteren Bauteilen bestückt werden. Ist eine Messung abgeschlossen, werden die Vorrichtungsplatten autark via PC-Steuerung ausgetauscht. Die Auswahl einer bestimmten Palette sowie die automatische Werkstückerkennung erfolgt z.B. mittels Barcode oder RFID (Radio Frequency Identification). Dabei werden die Platten durch synchron angetriebene Zahnräder mittels Zahnstange bewegt, so dass eine präzise Positionierung auf dem Maschinentisch gewährleistet wird. In Parkposition werden die Paletten durch das im Eingriff befindliche Zahnrad sowie durch pneumatische Rastbolzen gegen unbeabsichtigtes Verfahren gesichert.

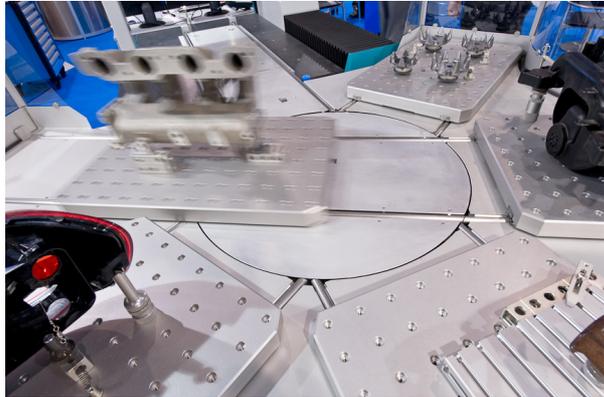
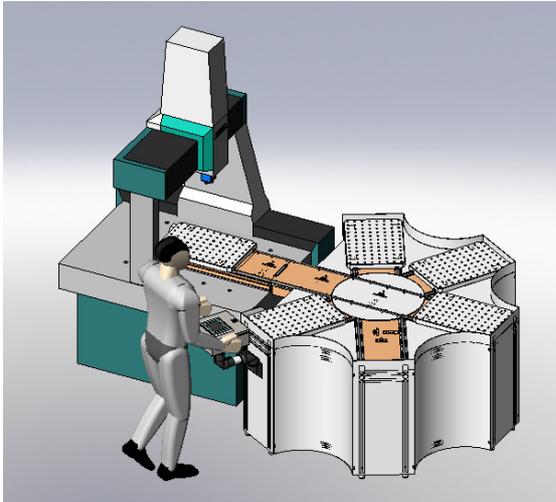
Alle End- und Zwischenpositionen der Paletten werden sensorisch überwacht.

In der Messmaschine wird die Palette auf feststehenden Zentrier- und Stützbolzen der Positioniereinheit abgesenkt. Dadurch ist eine Positionierung mit bestmöglicher Genauigkeit (keine beweglichen Teile beteiligt) ohne die Notwendigkeit einer permanenten Energiezufuhr gegeben.

Durch die extrem niedrige Bauhöhe der Positioniereinheit wird ein größtmögliches Messvolumen garantiert.

Horst Witte Gerätebau Barskamp KG., Horndorfer Weg 26, 21354 Bleckede, Germany
Tel.: +49 / 58 54 / 89-0, Fax: + 49 / 58 54 / 89-40, www.horst-witte.de, info@horst-witte.de

Press/PR: Maren Roeding, Tel.: +49 / 58 54 / 89-47 bzw. 0065 6248 5980 (Singapur),
Email: maren.roeding@horst-witte.de



Fotos:
Vorrichtungskarussell mit fünf Paletten-Parkplätzen.

Horst Witte Gerätebau Barskamp KG., Horndorfer Weg 26, 21354 Bleckede, Germany
Tel.: +49 / 58 54 / 89-0, Fax: + 49 / 58 54 / 89-40, www.horst-witte.de, info@horst-witte.de

Press/PR: Maren Roeding, Tel.: +49 / 58 54 / 89-47 bzw. 0065 6248 5980 (Singapur),
Email: maren.roeding@horst-witte.de