

Kontaktperson:
Carmen Philipp
CP Werbegrafik
Fon +49 71 50 928-221
Fax +49 7150 928-302
E-Mail c.philipp@tampoprint.de

TAMPOPRINT AG
Lingwiesenstr. 1
D - 70 825 Korntal-Münchingen
Fon +49 71 50 928-0
Fax +49 71 50 928-400
E-Mail: info@tampoprint.de
Internet: <http://www.tampoprint.de>



Presseinformation 2/2008

Verketteter Prozess bestehend aus Standard-

Tampondruckmaschine, Lasersystem und Roboterzuführung

TAMPOPRINT AG

Der Trend zur Individualisierung verschiedenster Produkte setzt sich fort. Das fordert hohe Flexibilität bei der Konzeption von Investitionsgütern. TAMPOPRINT AG reagiert zeitgemäß mit einem kombinierten Maschinenkonzept. Ein sogenannter verketteter Prozess von Einzelautomaten, der mit Hilfe eines 6-Achsen-Roboters gezeigt wird. Hierbei werden die vorab mit Schraubendrehern gefüllten Trays in der Belade-Position abgelegt. Je nach Bedarf können die Trays nebeneinander sowie auch übereinander, abhängig von der jeweiligen Werkstückform und -größe, platziert werden! Durch den heute üblichen Greiferwechsel an den Roboterarmen kann die Vielfalt der Produktpalette in einem gewissen Rahmen wirtschaftlich überbrückt werden. Die drei Einzelautomaten stehen in Ihrer Ausführung für eine sehr hohe Flexibilität, Rentabilität und ein hohes Maß an Prozesssicherheit. Der in unserem Beispiel verwendete ALFALAS®-Laser ist geradezu prädestiniert, variable Markierungen auf den jeweiligen Werkstücken (hier Schraubendreher) dauerhaft aufzubringen. Insbesondere die Produkthaftung, durch Produkt-Nachverfolgung nachgewiesen, ist ein Aspekt, der immer aufwendigere Arbeitsprozesse notwendig macht. Auf Lasermarkierung bzw. -kennzeichnung mit Firmenlogos, Serien-Nr., 2D-Codes, um nur einige zu nennen, kann nicht mehr verzichtet werden. Produktpiraterie wird so in gewissem Maße Einhalt geboten. In unserem auf der Lasys 2008 in Stuttgart vorgestellten Automations-Beispiel wird ein ALFALAS® „SK 32“ (UV-Laser) eingesetzt, der sich ideal für die Beschriftung der roten Schraubendreher-Kunststoffgriffe eignet. Die immer wieder gewünschte Qualität des Farbumschlags in der Kunststoffmarkierung wird durch den Einsatz des „SK 32“-Lasers in geradezu beispielloser Weise übertroffen.

Im zweiten Schritt kommt die Tampondruckmaschine „Hybrid 90-2“ zum Einsatz. Eine 2-Farben-Tampondruckmaschineneinheit, bestehend aus flexiblem Tampondruck sowie der Fertigung der Druckform mit integrierter Lasereinheit, ermöglicht schnelles Umstellen von Motiven bzw. Druckteilen. Die Druckform- bzw. Klischeeherstellung mittels Lasergravur erfolgt in Sekunden auf das integrierte flexible microflex-Klischeeband mit einer Länge von 25 mtr. Bei einem Motivdurchmesser von ca. 85 mm ergeben sich ca. 215 Motive ohne den bisher notwendigen Wechsel des Klischees. Die „hermetic“ Farb-/Rakeleinheit lässt sich für den Farbwechsel herausschwenken. Für einen Handarbeitsplatz sind alle notwendigen Einheiten integriert; die Touch-Screen-Bedienoberfläche, ergonomisch in Augenhöhe für den Bediener angebracht und zentral zu steuern. Die Integration der „Hybrid 90-2“ in eine Vollautomation oder Produktionsstraße ist jederzeit gegeben (SPS, 37-polige Sub-D-Schnittstelle). Fehlerquelle Mensch kann durch die Vernetzung der beiden Maschinentypen ALFALAS®-Lasersystem und Tampondruckmaschine über ein Leitsystem komplett ausgeschlossen werden. Gleichzeitig werden/können die notwendigen Betriebsdaten protokolliert werden. Diese Prozesskettenkompetenz bestehend aus: Sondermaschinenbau, Lasermarkierung und Tampondruck, integriert in der hier dargestellten Automation, sucht seinesgleichen. Überzeugen Sie sich: LASYS 2008, Stuttgart 04.-06.03.2008 in Halle 4, Stand A52.

Marken der TAMPOPRINT® AG: DMD®, ALFALAS®, TAMPOPRINT®

Verfasser:

TAMPOPRINT® AG

Entwicklungsabteilung

Oliver Nitschke

