

Zuverlässige Erkennung von mehr als 100 Teiletypen

Für die Identbox eine leichte Aufgabe

Steigende Qualitätsansprüche sowie kostengünstige Fertigung lassen sich nur schwer auf einen Nenner bringen.

Dieser Herausforderung hatte sich auch die Firma MUBEA, ein mittelständischer Automobilzulieferer, zu stellen. Das Teilespektrum des Unternehmens reicht von Ventildfedern über Achsfedern bis hin zu Stabilisatoren.

MUBEA deckt den gesamten Fertigungsprozess der Federnproduktion ab: vom Rohmaterial bis zum Endprodukt mit höchstem Qualitätsanspruch.



die Teile...



die Identbox...



die Anlage...

Neben den einzelnen Fertigungsschritten – Wickeln, Härten, Schleifen – stellt die Qualitätsprüfung am Ende dieser Kette ein entscheidendes Glied dar.

Zuführen geprüfter Teile:

Die fertige Ventildfeder soll einer vollautomatischen Prüf- und Meßmaschine zugeführt werden.

Dabei ist es wichtig, daß immer nur der richtige Federtyp in der richtigen Lage und ohne Qualitätsmängel, in den Prüfautomaten gelangt, da ansonsten Zerstörungsgefahr besteht. Desweiteren stellt die große Typenvielfalt – Bienenkorbfedern, Federn mit unterschiedlicher Steigung, sowie konische Federn – eine enorme Herausforderung an das Zuführungssystem.

Flexible Zuführung richtig orientierter Teile

Die Identbox bietet durch die Möglichkeit Teile einzulernen und die Daten abzuspeichern die optimale Lösung, um Umrüstzeiten auf ein Minimum zu reduzieren.

Falsch orientierte Teile werden in einer über die E/A-Schnittstelle angesteuerten Station gewendet.

Fehlerhafte Teile, bzw. Falschteile werden zuverlässig ausgeschleust.

Dadurch ist eine Teilerate von 60–70 Teilen/min. möglich.

Flexibilität, Zuverlässigkeit und Qualitätssicherung – hier liegen die Stärken der Identbox

- Reduzierung der Umrüstzeiten auf ein absolutes Minimum durch den elektronischen Typenspeicher und damit die Möglichkeit der Umrüstung per Knopfdruck
- Hohe Anlagenverfügbarkeit, auch im 3-Schicht-Betrieb durch Wenden falsch orientierter Teile und gezieltes Ausblasen falscher oder qualitativ schlechter Teile
- Einfache Bedienung – Lernen statt programmieren
- Zeit sparen bei der Inbetriebnahme durch klar definierte Schnittstellen und ein modulares Systemkonzept
- Gleichbleibend hohe Produktqualität mittels integrierter Qualitätsprüfung
- Störungsempfindlichkeit und Wartungsfreiheit

Festo AG & Co.

Rechbergstraße 11
D-73770 Denkendorf
Telefon 07 11/34 67-5 36
Telefax 07 11/34 67-6 16

<http://www.festo.com>

Die Festo Checkbox in der Anwendung: Höchste Flexibilität, zuverlässige Lageerkennung

FESTO



Muhr und Bender (MUBEA), D-Attendorf Lagerrichtiges Zuführen von Ventildfedern

Die Aufgabe

- Zuführung von Ventildfedern in ein Meß- und Markiersystem
- Flexible Lageerkennung für mehr als 100 Federtypen
- Absolut zuverlässige Typenidentifikation

Die Lösung

- Festo Identbox-Standardgerät:
- Einfache Integration in ein Kettenfördersystem
 - Umrüstung der Anlage in Sekunden durch den elektronischen Teilespeicher und das Teach-In Verfahren
 - Erweiterung mittels einer Wendestation

Die Vorteile

- Einfache Integration und Inbetriebnahme
- Kürzere Umrüstzeiten
- Zuverlässige Lageerkennung
- Keine Falschteile