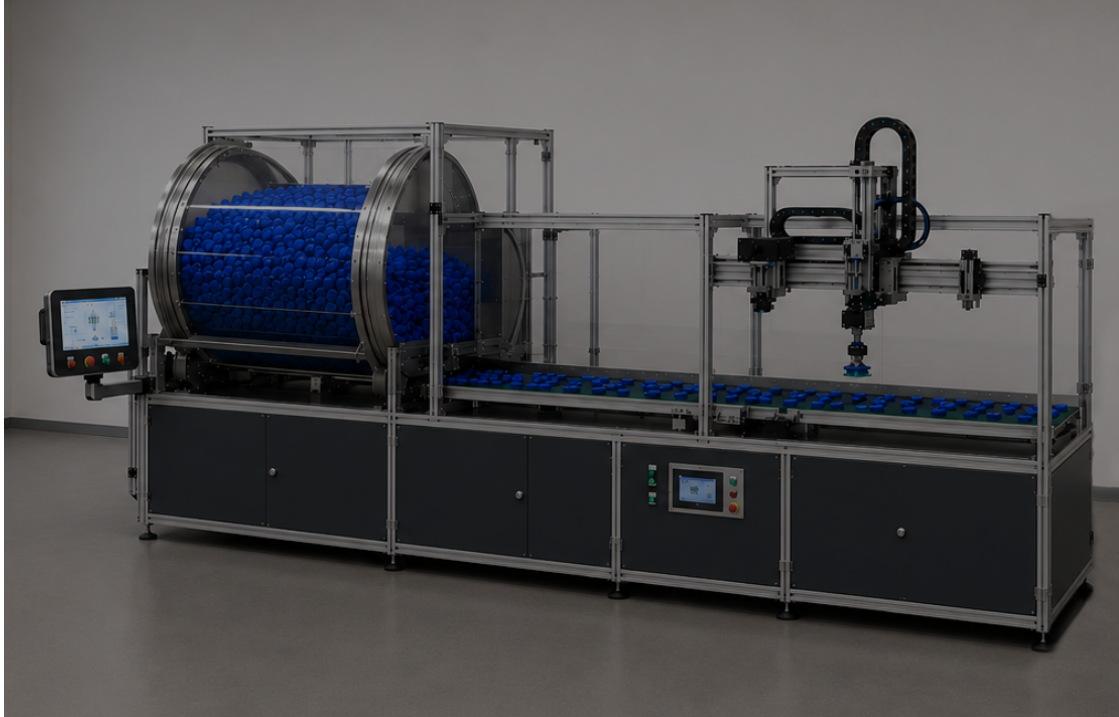


DECKELANLAGE

**Kunststoffdeckel intelligent erkennen,
sorientieren und stapeln.**



SCHÜTTGUT REIN | ERKENNEN | SORTIEREN | STAPELN

Weniger Handarbeit. Mehr Prozesssicherheit. Mehr Produktivität.



SONDERMASCHINENBAU | AUTOMATION

Vom losen Kunststoffdeckel zum definierten Stapel

Die Deckelanlage automatisiert einen arbeitsintensiven Prozess:

Kunststoffdeckel werden als Schüttgut zugeführt, vereinzelt, erkannt, aufgenommen und auf definierten Positionen gestapelt.

AUTOMATISCH

Erkennen, Ausrichten und Stapeln

FLEXIBEL

Mehrere geeignete Produktvarianten mit nahezu keinem manuellen Umrüstaufwand.

AUTONOM

Bis zu 20 Minuten Betrieb ohne Mitarbeitereingriff.

ERWEITERBAR

Optional mit Qualitätskontrolle durch Vergleich der Aussenkonturen.

SO FUNKTIONIERT DIE ANLAGE

- | | |
|----------------------|---|
| 01 ZUFÜHREN | Deckel werden als Schüttgut in den Behälter eingebracht. |
| 02 VEREINZELN | Ein Förderband transportiert die Bauteile in flacher, liegender Lage. |
| 03 ERKENNEN | Die Kamera erfasst Lage und Orientierung der Deckel auf dem Förderband. |
| 04 GREIFEN | Ein Linearachsensystem nimmt die erkannten Deckel auf. |
| 05 STAPELN | Die Teile werden auf definierten Ablegepositionen zu geordneten Stapeln aufgebaut. |
| 06 ENTNEHMEN | Bei erreichter Stapelhöhe wird ein Signal ausgegeben; die Stapel können entnommen werden. |

Leistungsfähig, kompakt und mobil

MERKMAL	SPEZIFIKATION
Anwendung	Automatisches Stapeln von Kunststoffdeckeln
Teilezuführung	Schüttgut
Max. Anlagenleistung	ca. 0,7-1,0 s pro Teil
Autonomer Betrieb	bis zu 20 Minuten ohne Mitarbeitereingriff
Stapelpositionen	bis zu 20
Referenz-Stapelgrösse	84 Teile pro Stapel
Referenz-Stapelhöhe	ca. 600 mm
Produkterkennung	Kamerasystem: Lage und Orientierung
Teilehandling	Linearachsensystem
Produktvarianten	mehrere Produkte stapelbar
Spannungsversorgung	230 V
Druckluftversorgung	6 bar
Abmessungen	ca. 2.000 x 700 x 1.500 mm
Mobilität	frei beweglich auf Rollen
Konformität	CE-Zertifizierung

OPTIONALE QUALITÄTSKONTROLLE

Die Anlage kann um eine kamerabasierte Qualitätskontrolle erweitert werden. Dabei werden die Aussenkonturen der Kunststoffteile mit definierten Sollwerten verglichen. So lassen sich Handling und Qualitätsprüfung in einem automatisierten Prozess kombinieren.

REFERENZANWENDUNG

Ausgangssituation: 12 Kunststoffdeckel pro Spritzgusstakt bei 6 Sekunden Taktzeit. Ziel der Automation ist die gleich orientierte Stapelbildung. In der Referenz sind 84 Teile pro Stapel, ca. 600 mm Stapelhöhe und 25 Stapel pro Karton vorgesehen.

Automation, die zu Ihrem Prozess passt

Die Deckelanlage ist kein starres Standardprodukt. Sie bildet ein flexibles Automationskonzept, das auf Produkt, Taktzeit, Zuführung und gewünschte Stapelbildung abgestimmt werden kann.

WENIGER MANUELLE ARBEIT

Wiederkehrende Sortier- und Stapelarbeiten werden automatisiert.

REPRODUZIERBARE ABLAGE

Definierte Orientierung und geordnete Stapel statt unsortiertem Schüttgut.

FLEXIBLE PRODUKTNUTZUNG

Mehrere geeignete Kunststoffprodukte können mit derselben Anlage verarbeitet werden.

AUSBAUFÄHIG

Qualitätskontrolle und weitere Prozessschritte können projektspezifisch integriert werden.

IHRE KUNSTSTOFFTEILE AUTOMATISCH STAPELN?

Wir prüfen Ihre Anwendung und entwickeln die passende Automationslösung.



imatech AG
Tieflöchlweg 2 | CH-9463 Oberriet
+41 71 755 80 70 | info@imatech.ch

SCHNELLER. BESSER. SONDERMASCHINEN.