

B2 - STAHL/WARMBAND

Roboter baut Messer

Die Inbetriebnahme des europaweit ersten Messerbauroboters an einer Warmbandlängsteilanlage ist voll im Gang.



Vor der ersten Wechselschere, die vom Roboter PRCS 20 am 25.10.2003 gebaut wurde (v.l.n.r.): Michael Paschke (NLT), Stefen Horner (B2F), Gerhard Jansen (NLT), Werner Fröhlich (B2F) und Reinhold Dobretsberger (B2F).

Am 25.10.2003, nur drei Wochen nach Montagebeginn, wurde die erste robotergebaute Schere an die Längsteilanlage übergeben. Der von Fa. Norder-Lagertechnik (NLT) entwickelte und gebaute Portalroboter wird zukünftig die bisher von zwei

Mitarbeitern manuell erfolgte Bestückung der Messerwellen übernehmen. Das heißt im Detail, dass bei durchschnittlich acht Programmwechseln je Schicht circa 1.300 Stück Scherenmesser, Distanzringe und Auswerferringe innerhalb von acht Stun-

den auf die drei vorhandenen Wechselscheren auf- und abgebaut werden müssen. Dazu kommt noch das halbautomatische ein- und ausschleusen der Rundmesser, die zum Nachschleifen gehen.

ENORME ARBEITSERLEICHTERUNG. Da bisher jedes einzelne Werkzeug von Hand ein- und ausgebaut werden musste (Gesamtgewicht der zu wechselnden Werkzeuge je Schicht: circa 5 Tonnen!) ergibt sich neben dem wirtschaftlichen Aspekt vor allem eine enorme ergonomische Verbesserung. Und da der Roboter nach dem Erreichen seiner Volleistung auch eine höhere Anzahl an Scherenbauten ermöglicht als bisher, wird sich auch eine höhere Flexibilität bei der Programmgestaltung der vierschichtig betriebenen Längsteilanlage ergeben.

TECHNISCHE DATEN DES ROBOTERS:

- Typenbezeichnung: PRCS 20
- Werkzeuglager: Länge x Breite x Höhe: 9,2 x 2,8 x 3,5 m; Kapazität circa 2.000 Werkzeuge auf 120 Lagerdornen
- Portalroboter: Geschwindigkeit: 2.000 mm/s Fahren, 1500 mm/s Heben, 270°/s Drehen
- 4-armiges Werkzeugdrehkreuz
- Scherenwagen mit 2 Abstellplätzen

Norbert Hofer, B2F