

Pressenautomation der Firma NORDA

Allgemein

- Systemlösungen im Bereich der Pressenautomation. Lösungen für die Automation von mechanischen und hydraulischen Pressen.
- Mit den Automationssystemen können Sie vorhandene Pressen ebenso ausrüsten wie neue Maschinen.

Transfersysteme

- Transferautomation für jeden Pressentyp und jedes Pressenfabrikat: Für Exzenterpressen, Kniehebelpressen, Servopressen, Hydraulikpressen und Mehrständerpressen.
- Das System übernimmt den Transport von Teilen in mehrstufigen Pressen.
- Transfersysteme erlauben die optimale Teilezuführung und Teileentnahme.
- Transfers sind als Ein- oder Zweischiene-Transfer sowie für kleine und große Traglasten lieferbar.
- Anbau des Transfers ist nicht nur ausserhalb sondern auch innerhalb des Pressenständers möglich.
- Kurvengesteuerte Transfers sind erhältlich als 2-Achs-Transfer für Schnitt- und Stanzoperationen, oder als 3-Achs-Transfer für Zugoperationen.
- Einsatz von hochdynamischen Servomotoren für maximale Ausbringungsleistung.
- Standard-Transfersysteme für Pressentische bis 6000 mm und Nutzlast bis 250 Kg sind mit Vorschubschienen aus Aluminium und mit bis 10 Servomotoren ausgerüstet.
- Hochleistungs-Transfersysteme sind speziell für Servopressen entwickelt; für Pressentische bis 7000 mm und Nutzlast bis 400 Kg, mit Vorschubschienen aus Stahl, 12 Servomotoren und 4 pneumatische Ausgleichszylinder. Das System wird innerhalb des Pressenständers angebaut (erhöhte Steifigkeit und wenig Vibrationen).

Automationsfeeder

- Automationsfeeder sind universell für den Transport von Platinen und Teilen einsetzbar.
- Feeder werden bei der Zuführung von Umformpressen, bei der Verkettung von Pressen und bei der Entnahme von Fertigteilen (Entnahmefeeder) eingesetzt.
- Die Toolings können mit Sauger, Greifer oder Elektromagneten bestückt werden. Eine Schnellkupplung verbindet das Tooling mit dem Feeder.
- 2D-Linearroboter mit einer horizontalen und einer vertikalen Bewegungsachse.
- 3D-Linearroboter mit einer horizontalen Längs- und einer Querachse sowie einer vertikalen Bewegungsachse.
- 4D&5D-Linearroboter mit Teleskopachse und/oder Drehhandachse.
- Standard Feeder (2-3 Achse, Nutzlast bis 160 Kg).
- Teleskopischer Feeder (Nutzlast bis 100 Kg).
- Drehbarer Feeder (bis 5 Achse, Nutzlast bis 40 Kg).

Platinenlader (Destacker)

- Für das Zuführen, Entstapeln und Einlegen von Platinen.
- Für alle gängige Platinenformen (Rund-, Rechteck- und Formplatinen) und für magnetische und nichtmagnetische Werkstoffe.
- Vereinzeln der nichtmagnetischen Platinen über mechanische Vereinzelnung, Blasdüsen und/oder Biegegreifer.
- Je nach Kundenanforderung können Vorrichtungen zur Befettung, Doppelblechkontrolle und eine Orientierstation zur Lagebestimmung der Platinen in die Systeme integriert werden.
- Platinenhandling mit Einfachfeeder oder Doppelfeeder.
- Bei allen Varianten können Einstapel- und Mehrstapelsysteme zum Einsatz kommen, die einen Stapelwechsel ohne Produktionsunterbrechung ermöglichen.
- Stapelzuführung über Platinenwagen.