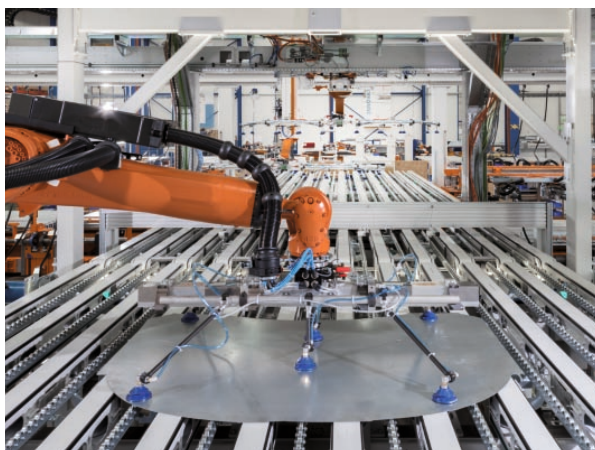




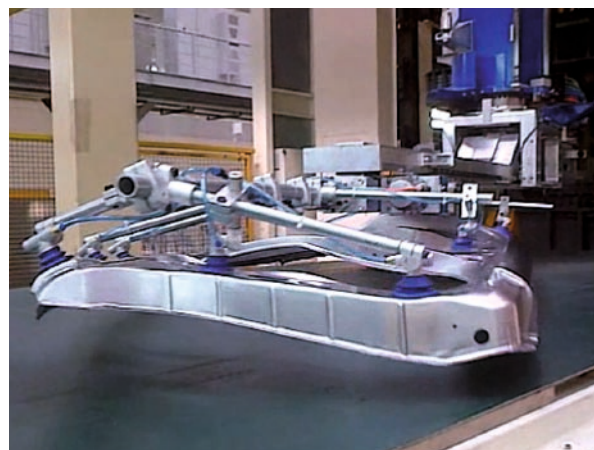
Nur 1 Zentrierroboter notwendig

Vorteile für Front-of-Line:

- Bei Einzelbauteilen kein Zentriertooling erforderlich
- Entfall eines Zentrierroboters inklusive Tooling und Toolingwechselvorrichtung
- Programmiersparungen
- Verringerter Platzbedarf
- Erhöhte Verfügbarkeit

Komfortable Optimierungssoftware StroConPL

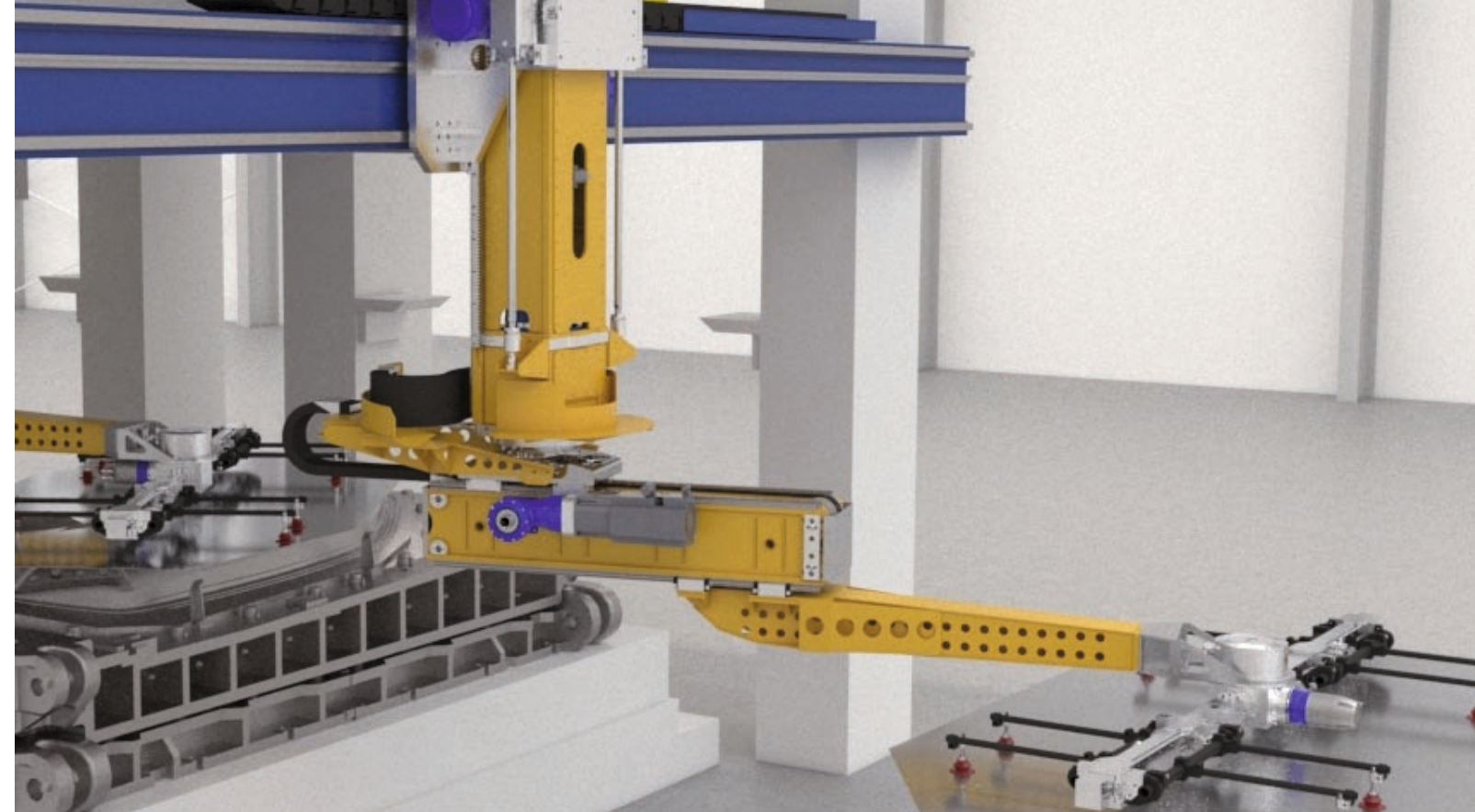
- Erhöhung der Ausbringungsleistung durch optimierte Bewegungsabläufe
- Optimierte Kurven direkt in der Steuerung verfügbar
- Prüfung von Werkzeugneukonstruktionen
- Kalkulationsgrundlage durch Ermittlung der Ausbringungsleistung



Bauteildrehung mittels FeederPlus6^{neo}

Vorteile für End-of-Line:

- Bauteildrehung von Einzelteilen durch FeederPlus6^{neo}
- Reduzierung der benötigten Roboter am EOL möglich
- Einsparung von bis zu drei Toolings pro Bauteil
- Rüstzeit-Verringerung



DER SPEZIALIST FÜR AUTOMATIONSLÖSUNGEN

Strothmann Maschines & Handling GmbH

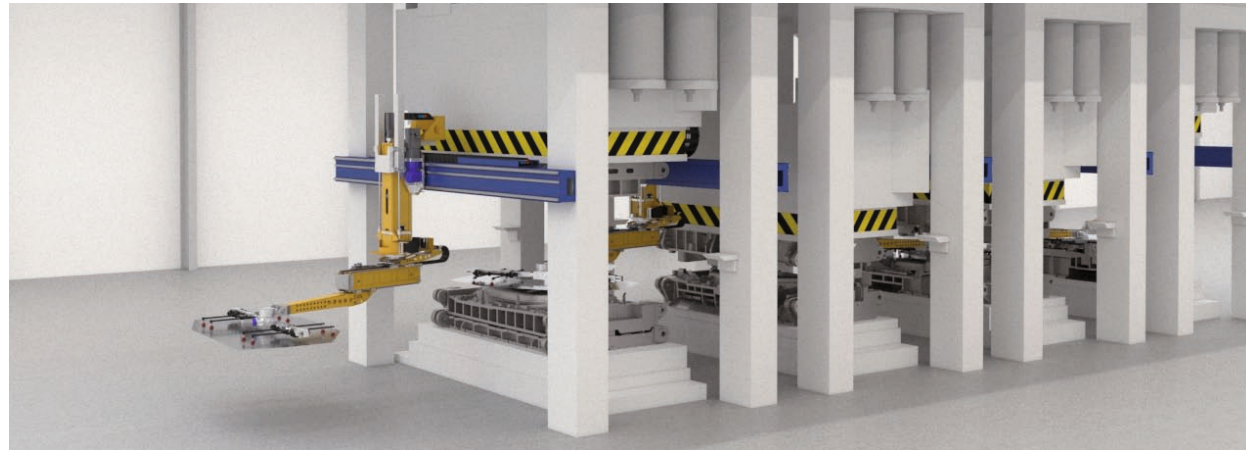
Altenkamp 11
33758 Schloß Holte-Stukenbrock
Deutschland
Tel.: +49 (0) 5207 / 9 122-0
sales@strothmann.com
Ein Unternehmen der Siempelkamp-Gruppe.



Angaben über die Beschaffenheit und Verwendbarkeit der Produkte stellen keine Zusicherung von Eigenschaften dar, sondern dienen lediglich Informationszwecken. Maßgeblich für den Umfang unserer Lieferung ist der jeweilige Vertragsbestand

FeederPlus6^{neo}





Pressenlinie mit FeederPlus6^{neo}

Der FeederPlus6^{neo} ist ein innovativer Feeder zum Verketteten von Pressenlinien. Er kann Pressenmittenabstände von 5200-12000 mm überbrücken und eignet sich daher sowohl für neue Pressenlinien als auch für die Modernisierung bestehender Linien.

Der Feeder ist eine Weiterentwicklung des bewährten FeederPlus6, der bereits in 11 Pressenlinien bei 5 verschiedenen Automobilherstellern erfolgreich im Einsatz ist.

Der Feeder ist ausgelegt auf max. 16 SPM.

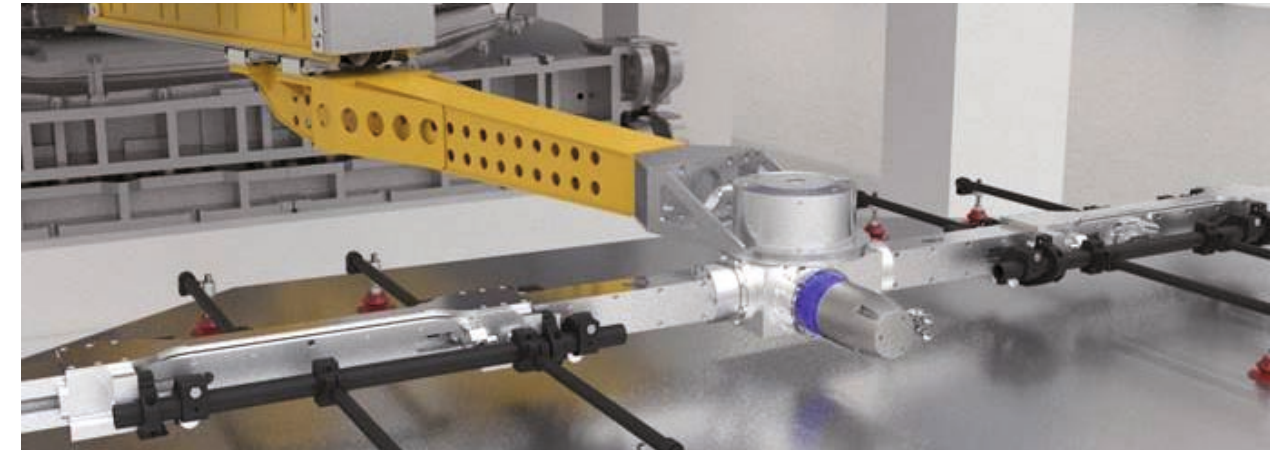
Der Toolingwechsel erfolgt vollautomatisch mittels eines neuentwickelten Arretierungsmechanismus im Feederkopf und eines Toolingwechselwagens mit Drehvorrichtung, der in die Pressenlücke einfährt. Dadurch, daß nur ein Wagen pro Pressenlücke erforderlich ist, werden Kosten und Platz eingespart. Vorhandene Toolings können weiterverwendet werden, was einen erheblichen Kostenvorteil bedeutet.

Der FeederPlus6^{neo} arbeitet mit 2 gegenläufigen Hauptdrehachsen, die elektronisch synchronisiert sind. Beide Achsen können sich auch unabhängig voneinander drehen. Dadurch können bei Verwendung des FeederPlus6neo als Eintrage- und Austragefeeder die Platine bzw. das Bauteil zusätzlich orientiert werden. Als Konsequenz vereinfachen sich FoL

und EoL. Im FoL wird nur noch ein Zentrierroboter benötigt. Beim EoL können unter bestimmten Bedingungen das Shuttle und die beiden Orientierungsroboter entfallen. Dadurch werden Kosten und Platzbedarf deutlich gesenkt.

Durch seine besondere Kinematik verringern sich die Maximalbeschleunigungen des Feeders gegenüber anderen Automationsgeräte bei gleicher Ausbringungsleistung. Dadurch werden alle mechanischen Komponenten weniger beansprucht und der Wartungsaufwand weiter reduziert.

Mit der von STROTHMANN entwickelten Software StroCon PL läßt sich die Bewegungskurve des FeederPlus6 neo optimieren. Die 3D-Visualisierung erfolgt mit der Siemens-Software PLS, mit der StroCon PL über eine Schnittstelle kommuniziert. Die optimierten Kurven werden über eine Schnittstelle direkt an die Feeder-Steuerung übertragen. Auf diese Weise wird die Ausbringungsleistung der Pressenlinie weiter gesteigert.



FeederPlus6^{neo} mit Tooling und Platine

Vorteile:

- Optimal für neue Pressenlinien und Retrofitprojekte
- Hervorragende Zugänglichkeit der Pressenlücken
- Kleinere Maximalbeschleunigungen als andere Automationsgeräte, und das bei gleicher Ausbringungsleistung => reduzierte Wartung
- Nur 1 Toolingwechselwagen pro Pressenlücke erforderlich => spart Kosten und Platz
- Weiterverwendung der vorhandenen Toolingsysteme
- Kostenreduzierung durch Funktionsintegration von FoL und EoL im FP6^{neo}
- Durchgängige Verwendung von Siemens-Technologie

Max. Traglast - (Teil + Tooling)	100 kg
Pressenabstände (Mitte – Mitte)	5.200 – 12.000 mm
Max. Hubzahl / Minute (SPM)	16
Y-Achsen (2 Stück)	± 150 mm je Seite
C1 – Hauptdrehachse	Rotierender Arm (Z-Achse) ± 90°
C2 – Orientierungsachse	Rotierender Arm (Z-Achse) ± 90°
B2 – Orientierungsachse	Rotierender Arm (Y-Achse) ± 20°
Wiederholgenauigkeit	± 0,25 mm
Toolingkupplung	Sattel oder Adapter für Robotertooling