

Hydraulische Pressen und Anlagen für die Automobilindustrie

Produktionsanlage zur Herstellung von Hitzeschutzblechen im PKW-Unterbodenbereich



Die Anlage kann automatisiert im Einzelpressenbetrieb mit bis zu 3 Werkzeugstufen gefahren werden. Wenn bis zu 6 Umformstufen für die Teilefertigung benötigt werden, werden beide hydraulischen Pressen im verketteten Betrieb automatisiert betrieben.

Die Anlage besteht aus:

- 2 Platinenaufgabeplätze mit je 2 Magazinpaletten
- Insgesamt 2 hydraulischen Pressen mit Gleichlaufregelung links/rechts
- 2 Zentrierstationen
- Auf der Pressenrückseite jeweils ein längs der Presse fahrbaren Roboter (in Summe 2 Roboter) auf der Seite der Materialzuführung
- Auf der Bedienseite der Anlage aus einer gemeinsamen Linearachse für insgesamt 2 Roboter, die in der Lage sind, beide Anlagen direkt miteinander im verketteten Betrieb zu bedienen
- Für den Fertigteilaustrag und den Schrottaustrag aus der Produktionsanlage sind insgesamt 4 Transportbänder vorgesehen

Produktionsanlage für Leichtbauteile Interieur aus Faserverbundwerkstoff

- Modell DP 250 – 2.500 x 1.400
- Mit Roboterautomation
- Aushärteprozess durch steuerungstechnische Zusatzfunktionen