

Bössl Paletten GmbH: компетентность на высшем уровне

«Возможно все» — так звучит девиз фирмы Bössl. Эта фирма, специализирующаяся на продукции для транспортировки, имеет широкий ассортимент от стандартных промышленных поддонов до специальных решений для стеллажных складов. И на своем производстве, в котором задействованы роботы, фирма Bössl делает ставку на станки WEINIG.

Надежность, качество и точность сроков — вот то, что отличает немецкую фирму Bössl, которая владеет современным заводом по производству поддонов в Шёнтале (Бавария). Концерн WEINIG получил заказ на изготовление новой строгальной линии. На этого требовательного клиента произвела впечатление комплексная автоматизированная установка, скорость подачи которой может составлять до 80 м/мин. Техническая особенность — утапливаемые в древесину при обработке шпиндели, обеспечивают требуемую гибкость производства при высокой скорости работы.

Непрерывная и безопасная загрузка

Загрузка заготовок производится вручную из вертикального магазина. Выдвижной толкатель, приводимый в действие серводвигателем, вдвигает заготовки со скоростью около 80 шт./мин под подающие вальцы. Оптический датчик распознает заготовку, после чего она ускоряется подающими валиками до требуемой скорости. Когда заготовка входит в строгальный станок, вращение ускоряющих валиков адаптируется с учетом скорости станка. Посредством настройки времени и корректировки частоты вращения ускоряющих валиков гарантируется, что следующая заготовка закроет разрыв перед первым подающим валиком. Примыкание заготовок друг к другу происходит плавно и без толчков. Это обеспечивает непрерывную и безопасную загрузку заготовок в строгальный станок. Пара валиков вращается со скоростью станка до тех пор, пока следующая деталь снова не будет распознана оптическим датчиком. В вертикальном магазине установлен концевой выключатель, срабатывающий при минимальном уровне заполнения. Если количество заготовок в магазине меньше минимального уровня, выдвижной толкатель прекращает работу. Он всегда без задержки перемещается в исходное положение. После этого оператор должен снова наполнить магазин и вручную дать разрешение на продолжение процесса. Для полного опустошения вертикального магазина (то есть ниже минимального уровня) имеется отдельный выключатель. При его нажатии в строгальный станок подаются оставшиеся заготовки.

Быстрая и гибкая обработка

Строгальный станок с четырех сторон обрабатывает заготовки при скорости подачи до 80 м/мин. Погружные шпиндели позволяют за один проход обрабатывать деталь с учетом любых индивидуальных требований к их контурам. Снятие стружки осуществляется сверху горизонтальным шпинделем на предварительно запрограммированных позициях.

Отличная транспортировка заготовок к роботу

После строгальной машины между деталями создаются разрывы, для чего они перемещаются на транспортере с разной скоростью. Транспортер передает заготовку на рабочий стол. Имеющийся на нем упор не дает заготовке скользить дальше необходимого. Когда заготовка полностью находится на столе, кулачковый транспортер отодвигает ее в поперечном направлении и передает на

