



STROTHMANN

Machines & Handling

PressenAutomation



Chery Automobile

Erste automatisierte
Pressenstraße
bei Chery Automobile im
chinesischen Wuhu

Im April 2007 nahm Chery Automobile seine neue Fertigungsline für die Bearbeitung von Autoteilen in Betrieb und kündigte bereits Folgeprojekte an. Der Automobilbauer Chery verkauft pro Jahr 300.000 Stück seiner Klein- und Geländewagen und wurde damit Nummer eins im Exportgeschäft. „Ein solcher Sprung geht nicht ohne Automatisierung. Deshalb ist Strothmann ein wichtiger Partner für uns und für die zukünftige Zusammenarbeit“, so Zhao Hong De, stellvertretender Chefingenieur von Chery Automobile.





Die Systemlösung ist auf den Prozess abgestimmt

Von STROTHMANN wurden neben Feedern, Platinenwagen und der Magnetförderstrecke auch ein Wandres Ingotat-Reinigungsautomat, ein AMTEC-Beölsystem sowie eine STROTHMANN-Zentrierstation geliefert. Hinzu kommen im Boden verlegte RundSchienen®, auf denen sich die Wasch- und Beöleinheiten sowie die Platinenwagen bei Bedarf schnell aus der Anlage fahren lassen. Die Feeder und die übrigen Anlagenteile wurden als Komplettlösung installiert, einschließlich einer kompletten Linien-Steuerung. Für den Transport der Platinen in einer Pressenstraße wurden steuerungstechnisch jeder Presse ein Belade- und Entnahmefeeder sowie eine Ablage- bzw. Orientierstation zugeordnet. Pressen- und Feedersteuerung sind über eine schnelle Kommunikationsleitung verbunden. Damit wird eine präzise Koordination der Bewegungsabläufe der Handlingsysteme und der Pressen ermöglicht.

Pressentransfer mit fünf Pressen

Die abgestimmten Bewegungsabläufe und die schnellen Linearfeeder garantieren eine optimale Hubzeit nahe der Maschinenbruttoleistung. Von zwei Platinenwagen entnimmt der Entstapelfeeder abwechselnd die Bleche und legt sie auf das Magnetband, das die Platinen durch eine Reinigungs- und Beölstation fährt. Noch während sich der Entnahmefeeder wieder aus der Presse zurückzieht, fährt auf der gegenüberliegenden Seite der Beladefeeder schon mit einer neuen Platine in die Presse ein. Inzwischen hat der Entnahmefeeder auf der anderen Seite die Platine auf die Orientierstation abgelegt, wo sie neu ausgerichtet und vom Beladefeeder der Folgepresse übernommen wird. Der Wender hat die Aufgabe, die Platinen um ihre Achse zu drehen, um die tiefgezogene Platine weiter zu verformen. An letzter Stelle der Pressenlinie befindet sich ein Auslaufband, von dem die geformten Teile manuell entnommen und auf Qualität geprüft werden.



Innovation in Motion

Seit der Gründung des Unternehmens im Jahre 1976 steht der Name STROTHMANN für Innovationen im Bereich Transport und Handling. STROTHMANN verfügt über jahrelange Erfahrungen in der Presswerkautomatisierung und bietet komplette Handlinglösungen für die Pressenverkettung, vom Platinenlader über ausgefeilte Zentrierstationen bis zu hochdynamischen Ein- und Austragefeedern inklusive Saugrahmen- und Toolingsystemen sowie Steuerungs- und Informationssystemen. Das mit Linearantrieben ausgerüstete STROTHMANN MagShuttle zeigt, dass das Potenzial der LinearRoboter noch lange nicht ausgeschöpft ist. Das RundSchienen®-System ermöglicht im Werkzeugmaschinenbau neue, produktive Organisationsformen (Fließfertigung). Auf der einfach zu montierenden RundSchiene® werden dank ihres minimalen Rollwiderstandes tonnenschwere Lasten, zum Beispiel im Flugzeug- und Transformatorenbau, bewegt. Die patentierten, hochdynamischen Linearfeeder bilden die Basis für zahlreiche Logistiklösungen in der Holzwerkstoffbranche und in der Automobilindustrie.



STROTHMANN

Machines & Handling

www.strothmann.com