

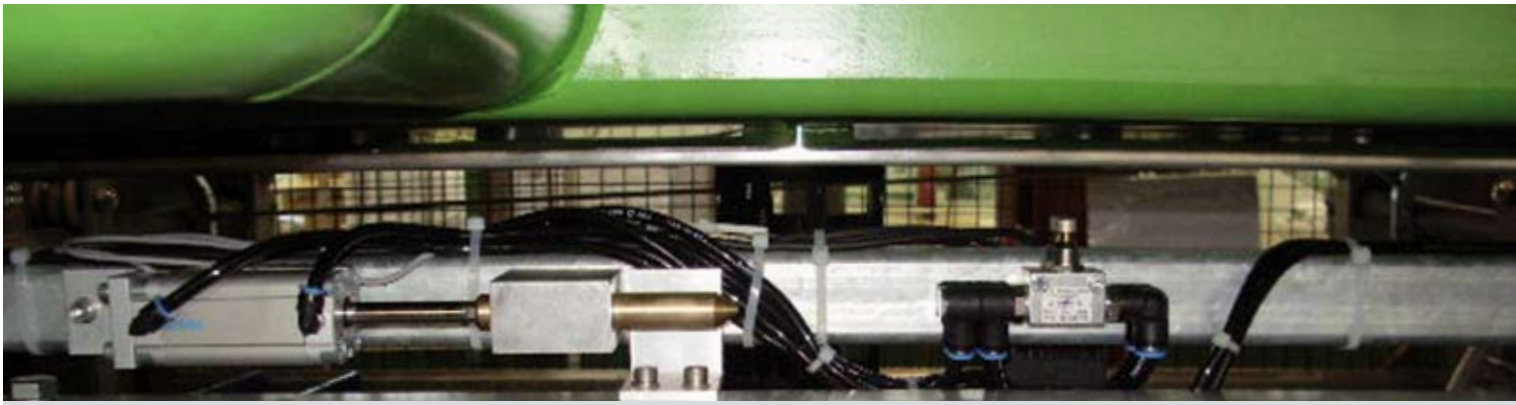
EM Handling

- Erlenbach Engineering
> Handlingsysteme Formteilmaschinen
- > Formteilrutsche
 - > Förderband
 - > 2-Achsportal mit Hubstation
 - > Querstaplersystem
 - > Folieneinlegesystem
 - > Vakuumentnahmesystem
 - > Druckstation
 - > Fallstaplersystem

Professionelles Equipment für die Formteilproduktion



Erlenbach
Maschinen



EMHandling

– macht das Leben leichter

Die Handhabungssysteme von Erlenbach sind anwenderfreundliche Lösungen für die effiziente Weiterverarbeitung der Formteile. Durch **EMHandling** werden die verschiedenen nachgeschalteten Verarbeitungsprozesse halb- oder vollautomatisch umgesetzt.

Dazu gehören:

- Formteilentnahme
- Formteilstapelung
- Bündelung
- Formenkaschierung
- Einlegen von Teilen
- Bedrucken
- u.v.a.

Dabei erleichtert **EMHandling** den Arbeitsalltag, schont die Gesundheit der Mitarbeiter und erhöht die Wirtschaftlichkeit Ihrer Anlagen. Insbesondere bei anspruchsvollen Formteilgestaltungen und den sich daraus ergebenden Geometrien haben wir schon eine Vielzahl technischer Lösungen in die Praxis umgesetzt.

Konsequent durchdachte und auf den Bedarf des Kunden abgestimmte Systeme, innovativste Technologien und modernste Komponenten führen zum wirtschaftlichen Einsatz solcher Handhabungssysteme.

Als Individuallösungen entwickelt, baut Erlenbach speziell an Ihre Bedürfnisse abgestimmte Handhabungssysteme, die sich wirtschaftlich schon nach kurzer Zeit für Sie rechnen.

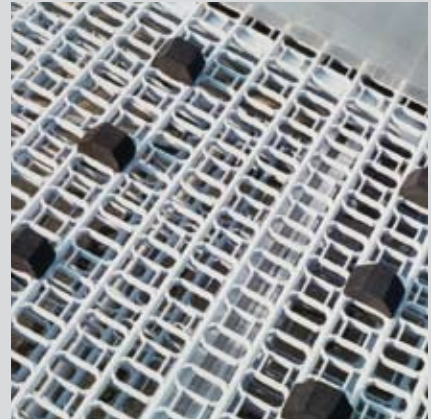
Einsatzgebiete

- EPS- und EPP-Verarbeitung
- Rationalisierung des Produktionsprozesses
- Automatisierung des Entnahme- und Einlegeprozesses
- Schaffung ergonomischer Arbeitsplatzlösungen

Vorteile

- Wirtschaftlich, da universell einsetzbar
- Leicht nachrüstbar
- Sichere und bedienerfreundliche Entnahme der Formteile
- Einlegen und Fixieren von Inserts und Folien ohne Zykluszeitverzögerung
- Einsparung von Personalkosten
- Mannlose Produktion bei vollautomatischen Systemen





Entnahme und Stapelung

Eine in Profilen geführte und der Teilekontur angepasste Entnahmeplatte wird haubenseitig vor dem Werkzeug positioniert. Die durch die Fahrbewegung der Maschine mechanisch betätigten Auswerfer schieben die Formteile in Federbleche. Unterhalb der Maschine werden die Formteile von einer angepassten, auswechselbaren Ausschieberplatte auf den Stapeltisch geschoben. Dabei werden die Teile durch Bürstenleisten in der Stapelposition gehalten.



Formteiltrutsche

Die Formteile fallen auf die schräge Ebene der Rutsche und können nach dem Heruntergleiten sicher und bedienerfreundlich von der Ablageposition entnommen werden. Diese Lösung bietet eine sehr kosteneffiziente Formteilentnahme.



Förderband

Die Formteile fallen auf ein Kunststoffband, das selbst kleinste Formteile sicher und klemmfrei aus der Maschine transportiert.

2-Achsportal mit Hubstation

Die Formteile werden durch die Z-Achse eines 2-Achsportals („Über-Kopf-Handling“) aus dem Werkzeug entnommen und auf einer vor der Maschine stehenden Hubstation abgelegt. Die dort gestapelten Formteile werden anschließend abgetaktet und durch den integrierten Ausschieber auf den Ablagetisch geschoben. Von dort können sie dann sicher und bedienerfreundlich von der Ablageposition entnommen werden. Durch diese Ausführung sind weitere Handhabungsaufgaben, wie Folie und Inserts einlegen, realisierbar.

- > Formteiltrutsche
- > Förderband
- > 2-Achsportal mit Hubstation
- > Querstaplersystem
- > Folieneinlegesystem
- > Vakuumentnahmesystem
- > Druckstation
- > Fallstaplersystem



Querstaplersystem

Die Formteile werden nach dem Entformen mittels Standardentnahme entnommen, seitlich abtransportiert, gedreht, gestapelt und durch Klebevorrichtungen zu einem Bündel mit festgelegter Anzahl zusammengeklebt.

Folieneinlegersystem

Für die Folienkaschierung, das Tiefziehen oder Hinterschäumen mit Folie, werden die Folienschnitte über ein auf dem Stapeltisch integriertes Folienmagazin an das Standardentnahmesystem übergeben, vor die Werkzeughälften transportiert und anschließend verarbeitet. Die Entnahme und Stapelung dieser Formteile erfolgt ebenfalls über das Standardentnahmesystem mit anschließender Stapelung auf dem Stapeltisch.

Vakuumentnahmesystem

Für Formteile, die wegen ihrer Geometrie und äußeren Kontur nicht in Federbleche geschoben werden können, wird die Entnahmeplatte so ausgeführt, dass die Formteile mittels Vakuum entnommen und positioniert werden. Dies ist auch mit zusätzlichen Bürsten kombinierbar.

Druckstation

Die Drucksysteme von Erlenbach ermöglichen ein nachgeschaltetes Bedrucken von „frisch geschäumten“ oder bereits befüllten EPS-Kisten. Unsere Druckstation enthält lebensmittelechten Wachs und garantiert damit das bedenkenlose Aufbringen von Logos, EAN-Codes und anderen Layouts in variablen Größen.



- > Formteilrutsche
- > Förderband
- > 2-Achsportal mit Hubstation
- > Querstaplersystem
- > Folieneinlegesystem
- > Vakuumentnahmesystem
- > Druckstation
- > Fallstaplersystem



Fallstaplersystem

Dieses Sonderentnahmesystem ermöglicht das Entnehmen der Formteile, z. B. Fischkisten-deckel, ohne gesondert angetriebenes Vertikal-Entnahmesystem. Die Produkte „fallen“ aus den Werkzeugkavitäten in parallel angeordnete Führungsschächte. Haben die Deckel die untere Position des Staplers erreicht und ihre Fallgeschwindigkeit verringert, werden die Formteile pneumatisch zur Mitte zusammengeführt. Sind alle Formteile in Position, schiebt der Ausschieber das Bündel durch eine Klebeeinrichtung, die auf einem Stapeltisch montiert ist. Die Bündel werden zu einer beliebig wählbaren Anzahl gestapelt und dann manuell entnommen.





- Technische Änderungen vorbehalten -

P80-0309-1de

Erlenbach GmbH
Am Rödchen 1
56355 Lautert

Tel.: +49 6772 - 801 - 0
Fax: +49 6772 - 8220
E-Mail: info@erlenbach.de
www.erlenbach.com

 **Erlenbach**
Maschinen