

Etikettier-Anlage für höchste Präzision

Beim Anbringen von Aufklebern kommt es auf größte Genauigkeit an. So auch im Falle eines Etiketts für eine neue Komponente eines Herstellers von sanitärtechnischen Produkten. MiniTec realisierte deshalb gemeinsam mit NOVEXX Solutions eine teilautomatisierte Etikettierlösung, die dies sicherstellt.

HINTERGRUND

Die Armaturen, Brausen und Duschsyste­me des Kunden sind für ihr ansprechendes Design und ihre hohe Qualität bekannt und kommen in vielen Gebäuden zum Einsatz. Das Unternehmen zeichnet sich zugleich durch eine hohe Innovationskraft aus, welche auch den Installateuren zu Gute kommt. So entwickelte man für die Unterputzinstallation der Wassersteuerung in Bädern einen besonders praktischen Grundkörper.

TEILAUTOMATISCHE ANLAGE ALS ZIEL

Wichtig bei der Installation des Grundkörpers ist seine korrekte Ausrichtung in der Wand. Um diese sicherzustellen, befindet sich ein Aufkleber darauf, welcher den Einbau in Bildern darstellt und der gleichzeitig als Hilfestellung für die richtige Positionierung dient. Dies wiederum macht es erforderlich, dass das Etikett mit höchster Präzision auf dem Grundkörper aufgebracht wird.

Deshalb beauftragte der Kunde die Firma NOVEXX Solutions aus dem bayerischen Eching mit einer automatisierten Etikettieranlage zum Aufbringen des Aufklebers auf der Putz­kappe des Grundkörpers. Das Unternehmen ist Spezialist für Kennzeichnungs- und Etikettierlösungen und bietet zahlreiche Produkte in diesem Umfeld an. Für die Anforderung einer Komplettlösung bewies sich das Etikettiersystem XLS 206 als ideale Lösung. Allerdings kümmert sich dieses nur um den Etikettiervorgang als solchen – benötigt wurde aber eine Komplettlösung, welche den gesamten Prozess von der Einförderung der Produkte über das Handling und Etikettieren bis zur Ausfö­rderung abdeckt.

Deshalb nahm NOVEXX als Projektpartner MiniTec ins Boot. Beide Unternehmen arbeiten bereits seit vielen Jahren erfolgreich zusammen. MiniTec hatte die Aufgabe, eine automatisierte Anlage auf Basis des NOVEXX-Etikettierers zu realisieren.

KLARE VORGABEN FÜR ABLÄUFE & TAKTZEIT

Der Kunde formulierte in einem Pflichtenheft seine Wünsche zum Gesamtprozess wie auch zu den damit einhergehenden Kennzahlen. Die Durchlaufzeit für die komplette Bearbeitung eines Produktes sollte maximal 12 Sekunden betragen. Aber auch der Arbeitsschutz spielte eine Rolle – so durfte der Lärmpegel der Anlage 80dB(A) nicht überschreiten. In enger Abstimmung mit dem Kunden und NOVEXX setzte MiniTec die gewünschte Komplettlösung um. Sie wird zwischen zwei Handarbeitsplätzen positioniert. Am ersten Arbeitsplatz erfolgt die Montage des Grundkörpers. Von hier aus setzt ihn der Mitarbeiter auf das Förderband der Etikettieranlage, die gleichzeitig als Pufferstrecke dient – bis zu 8 Bauteile finden darauf Platz.

Nun startet der Prozess. Zunächst wird das Bauteil automatisch in die Klebestation befördert. Dort erfolgt, ebenfalls automatisch, das zentrische Aufbringen des Etiketts. Danach wird der fertige Grundkörper aus der Station ausgefördert und am Abnahmeplatz manuell

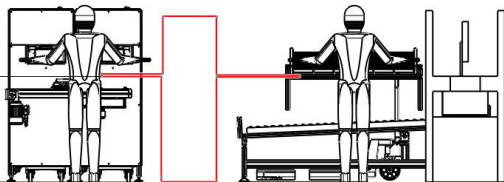
HOHE PROZESSSICHERHEIT UND FLEXIBILITÄT

Nach erfolgter Inbetriebnahme war der Kunde mit der Lösung überaus zufrieden. Sie stellt eine hohe Positioniergenauigkeit der Aufkleber sowie effiziente und flüssige Prozesse sicher. Gleichzeitig ist sie, nicht zuletzt aufgrund des MiniTec-Profilbaukastens als Konstruktionsbasis, überaus wartungsfreundlich konzipiert. Die einzelnen Bereiche der Anlage sind für Servicezwecke gut zugänglich, alle Baugruppen und Verschleißteile lassen sich leicht austauschen. Die erfolgreiche Umsetzung ist auch das Resultat einer funktionierenden Partnerschaft, denn bei der Realisierung der Anlage ergänzten sich das Know-how und die Kompetenz von NOVEXX Solutions als Kennzeichnungsspezialist und MiniTec als Automatisierungsexperte auf ideale Weise.



Die Etikettieranlage besteht durch einen kompakten Aufbau und ist dank Rollen auch leicht verschiebbar.

Der Etikettierer arbeitet mit höchster Präzision.



Die Anlage wird zwischen zwei manuellen Arbeitsplätzen positioniert

Das Förderband dient gleichzeitig als Pufferstrecke.

