

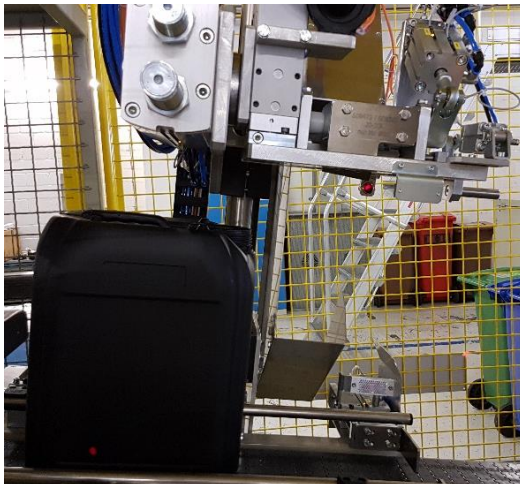
Ausstanzen von Griffbutzen bei Kunststoffkanistern



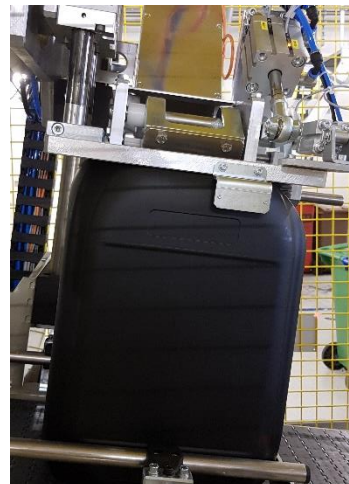
Bei der Herstellung von Kunststoffkanistern in Extrusionsblasmaschinen entsteht unter anderem der Butzen im Bereich des Handgriffs, welcher in der Folge ausgestanzt werden muss. Die von Müller AG Intralogistics **speziell entwickelte externe Stanze** ermöglicht als **Kundenvorteil** das **überwachte Ausstanzen** des Griffbutzen zur **Qualitätssicherung**. Somit wird sichergestellt, dass die Kanister bei der **Auslieferung konform** sind. Das bedeutet u. a., dass kein Kanister mit Butzen am Griff oder im Kanister selbst das Werk verlässt.

Ist der Kanister in die Anlage eingefahren, wird mit dem Stanzblech der Butzen ausgestanzt und gleichzeitig der Kanister gegriffen. Dies ermöglicht nach Anheben des Kanisters das Schwenken um 90°, so dass der ausgestanzte Griffbutzen über die Rutsche, mit Detektionslichtgitter, in ein Auffangbehälter fällt. Nach dem Zurückschwenken und Absetzen erfolgt der Weitertransport des Kanisters. Wurde kein Griffbutzen auf der Rutsche detektiert, wird der ganze Kanister ausgeworfen.

Die Anlage ist für 26 Kanister-Typen mit Größen von 3 Liter bis 30 Liter ausgelegt und hat eine Kapazität von bis zu 150 Kanister pro Stunde.



Einfahren



Stanzen / Greifen



Anheben



Schwenken / Detektieren Griffbutzen



Absetzen



Weitertransport oder Auswerfen