

**Objektpositionierung
bei den
unterschiedlichen
Schritten im
Warm Schmieden**



Produkt

Typ	OKA 204.05 GS5
Art.-Nr.	6410I
Einsatzbereich	Berührungslose Erkennung von Warmobjekten
Industriebereich	Stahumformung - Maschinenbau

Detailbeschreibung

Kunde / Branche / Anlagenbauer	Mechanische Schmiedepressen für mittlere Presskräfte / Pressenbauer Farina Presse Srl – Italien (jetzt in der Schuler Gruppe).
Beschreibung der Anwendung	<p>Beim Schmieden mit automatischen Pressen bzw. kompletten Linien muss die Position des Werkstückes an unterschiedlichen Stellen, je nach welchen Prozessen automatisiert sind, geprüft werden.</p> <p>Vor der Umformung muss die Position und Temperatur des Werkstückes im Arbeitsbereich geprüft werden. Wenn die Bestückung über Einleger erfolgt, wird die Position des Werkstückes im Einleger vor dem Laden und vor der Entnahme geprüft.</p> <p>Auf Schneidmaschinen, die eine Entgratungsfunktion haben und neben der Presse arbeiten, erfolgt eine Positionskontrolle.</p> <p>Auf der Rutsche beim Auswurf werden die Schmiedeteile auch überwacht.</p>
Kundenproblem	Im Warm Schmiedeprozess liegt die Objekttemperatur gegen 900 °C. Pressen können je nach Modell gleichzeitig mehrere Werkstücke angereicht schmieden. Daher werden Sensoren mit schmalen Blickfeld benötigt, um individuell nur den entsprechenden Arbeitsbereich zu überwachen. Montagestelle ist gerade über den Arbeitsbereich, wo sie von Temperatur und Graphit überwältigt werden.
Bisherige Lösung / Wettbewerbsprodukt	Keine. Pressenbauer Farina installiert seit über 30 Jahren nur Proxitron Sensoren, weil geeignet für die rauen Arbeitsbedingungen. Endkunden, die Erfahrung mit Farina Pressen und Proxitron Sensoren gemacht haben, kaufen wiederum neue Linien oder lassen existierende Pressen vom Marktführer Farina Presse umbauen, um- oder nachrüsten, wobei sie immer Proxitron Sensoren vorschreiben.

Proxitron Lösung

Hot Metal Detektor im kompakten Edelstahlgehäuse. Feste Ansprechtemperatur weil ausreichend für die mögliche Kostenersparung. Kurzes Tubus OL 31 auf der Optik, mit 4 mm Loch, zur Einengung des Blickwinkels und zum Schutz der Optik. Als Zubehör für Ausrichtung wurde ein Laser Pilotlicht DAK 308 gekauft.

Vorteil gegenüber bisheriger Lösung oder Wettbewerb

Zuverlässigkeit, Lebensdauer und Flexibilität. Ein einziger Gerätetyp passt für alle Aufgaben. Da Sensor auf Werkstücktemperatur reagiert, erfolgt gleichzeitig auch eine Überwachung der Mindesttemperatur des Werkstückes; diese wichtige Funktion verhindert eine Beschädigung des Presswerkzeuges durch zu kaltes Material. Von einigen Endkunden wird das HMD Signal auch für Zahlzwecke aufbereitet.

Grafik

Diese Presse nimmt 3 HMD auf.

Schneidmaschine mit Entgratungsfunktion. Hier sind 2 HMD installiert.



Bei kompletten Linien mit Transfer-Pressen wird Material automatisch über Förderbahn zugeführt und überwacht.



Arbeitsbereich frei

Werkstück im Arbeitsbereich



Verwendetes Zubehör

	Typ	Art.-Nr.
Kurzes Tubus mit Lochblenden 4 und 8 mm	OL 31	9828N
Laser-Pilotlichtvorsatz	DAK 308	6813G

Weitere Informationen

Dokument
-