



Der Vakuumheber „Easy-Lift“ im Einsatz vor der ESG-Produktionslinie

## Handlingeräte im Herstellungsprozess

# Kleine Helfer in wichtiger Position

**AUF DEN ERSTEN BLICK** sind Handlingeräte lediglich kleine Rädchen im Prozess der Glasverarbeitung. Aber sie sitzen an den entscheidenden Schnittstellen. Laufen diese Rädchen nicht rund, kann das verheerende Auswirkungen auf die gesamte Produktion haben. Günter Seeberger, Produktionsleiter bei Pilkington Austria, setzt deshalb auf Handlingeräte aus dem Bystronic Technologiezentrum Armatec.

Glas kann bei Pilkington Austria im Laufe der Fertigung durch viele Hände und mehrere Abteilungen gehen. Gerade deshalb werden die Vakuumheber sehr genau ausgewählt, bestimmen sie doch maßgeblich die Fertigungsgeschwindigkeit und die Qualität des Endprodukts.

„Insgesamt haben wir hier sieben verschiedene Abteilungen. In so gut wie allen sind Handlingeräte von Bystronic im Einsatz“, sagt Seeberger und bleibt neben einem einsäuligen Vakuumheber, dem so genannten „Easy-Lift“ stehen. Direkt davor ist ein kleiner Arbeitstisch aufgebaut, auf dem ein Angestellter gerade ein dreifach Stufenisoliertes Glas mit Brandschutzglaskombination montiert. Konzentriert setzt er die letzte der drei Scheiben auf die beiden anderen. „Qualität geht bei uns vor Stückzahl – d.h., dass wir in einigen Fällen immer noch der Handarbeit den Vorzug geben“, sagt Seeberger. „Wenn ein Handlingerät – wie der ‚Easy-Lift‘ – leicht, sicher und gut zu bedienen ist, dann kann man auch im manuellen Zusammenbau ausgezeichnete Taktzeiten erzielen.“ Wirtschaftlichkeit steht auch bei der neuen Produktionslinie für ESG im Vordergrund. Die Linie ist in zwei Teile gegliedert: Rechts die Kantenschleifmaschine „First’arris“ von Bystronic und links ein Vorspannofen, der am Ein- und Ausgang jeweils mit einem „Easy-Lift“ bestückt ist. Getrennt werden beiden Teile der Linie durch einen Gang, der in der Mitte verläuft. Seeberger erklärt: „Die ‚First’arris‘ wird mit einem neuen vollautomatischen Verfahren in Form spezieller Saugleisten be- und entschickt. Allerdings transportieren wir die geschliffenen Scheiben dann nicht direkt zum Härteofen weiter. Wir stapeln sie auf einem Glasbock ab und beschicken den Ofen anschließend manuell über einen ‚Easy-Lift‘. Damit halten wir uns die Möglichkeit offen, im Ofen von Zeit zu Zeit auch Bauglas vorzuspannen, das vorher nicht durch die ‚First’arris‘ läuft. Dieser

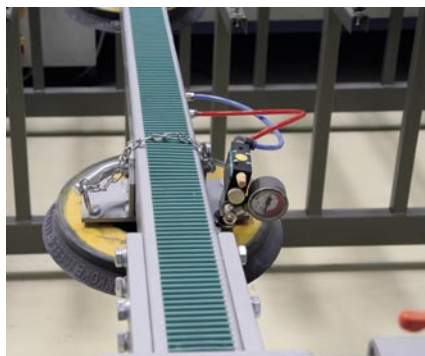
Zugewinn an Flexibilität wird erst durch die Einbindung des Handlingerätes möglich.“

### Multifunktional einsetzbar

An einer Fleischle Siebdruckanlage werden Glasscheiben beschichtet, bevor wir sie anschließend im Ofen emaillieren werden. „Handelt es sich nur um eine Außenrandbeschichtung, können die Scheiben problemlos von oben abgenommen werden. Anders bei einer vollflächigen Beschichtung. Hier kann das Werkstück nur von unten angehoben werden, damit die Beschichtung nicht beschädigt wird. Wir brauchen also unbedingt ein Handlingerät, das beides kann“, so Seeberger. Um diesem Kundenwunsch gerecht zu werden, hat man bei Bystronic einen „Easy-Lift“ mit Hubgabel entwickelt. Da es sich im speziellen Fall von Pilkington Austria um einen rein horizontalen Handling-Prozess handelt, konnte bei diesem Sondergerät auf Standard-Funktionen, wie das Kippen, komplett verzichtet werden.

Die Abnahme der Scheiben von oben erfolgt über die Verwendung von abnehmbaren Saugtellern. Darüber hinaus wurde die Hubgabel an ihrer Oberseite mit einer gummierten Auflagefläche versehen. So können nun auch voll beschichtete Scheiben materialschonend von unten angehoben werden. Zusätzlich wurde ein Kugelschwenkrollentisch konzipiert, dessen Öffnungen auf die Hubgabel des „Easy-Lifts“ abgestimmt sind. „Damit haben wir nun genau das, was wir auch wollten: Ein Handlingerät, das multifunktional einsetzbar ist“, resümiert Seeberger zufrieden.

Der „Easy-Lift“ mit Hubgabel



### ! Kontakt

#### Armatec Vierhaus GmbH

91710 Gunzenhausen  
Tel. (0 98 31) 50 02-0  
armatec@bystronic-glass.com  
www.bystronic-glass.com