



Mehr Logistik

Eine Lagerlösung gibt es nicht von der Stange. Und oft sind es die kleinen Besonderheiten, die eine Lösung einzigartig machen. Kasto zeigte bei den FutureDays Langgut- und Blechlager mit neuen und pfiffigen Ideen.

➤ Mit rund 1 400 weltweit installierten automatischen Lager-systemen und kombinierten Lager- und Sägezentren für Metallstäbe und Flachprodukte ist das süddeutsche Familienunternehmen Kasto im badischen Achern-Gamshurst Marktführer in diesem Segment. Die Vorfertigung von Blechen und Flachprodukten fordert wirtschaftliche Lösungen zum Lagern, Handhaben, Kommissionieren, Bearbeiten und Verpacken. Dabei setzen speziell Kunden aus den Bereichen Stahl- und Metallhandel und industrieller Blechfertigung heute massiv auf die Automatisierung aller relevanten Lager-, Kommissionier- und Produktions-Abläufe.

Für die Materialhandhabung von Blechen bei der einfachen Beschickung einer Blechbearbeitungsmaschine, bei der Beschickung von Stanzmaschinen oder Flachbett-Lasern oder beim vollautomatischen und flexiblen Kommissionieren, hat das Unternehmen Blechhandling-Einrichtungen entwickelt, die direkt in Verbindung mit einem Kasto-Blechlager einsetzbar sind. Auf der Hausmesse FutureDays 2010 präsentierte man daher unter anderem einen neuen Manipulator zum vollautomatischen Blechtafel-Handling, der sich mit den Produkten Unitower, Uniline und Unicompact einsetzen lässt. Dabei besteht die Grundausführung immer aus einer Vakuum-Handling-Einheit für das Manipulieren von Einzeltafeln. Diese wird je nach Aufgabenstellung erweitert und angepasst. Nach Übergabe der Auftragsdaten wie Stückzahl und Tafeldicke beginnt der Manipulationsvorgang für das automatische Aufnehmen, Transportieren und Ab stapeln der Bleche von der Systempalette des La-

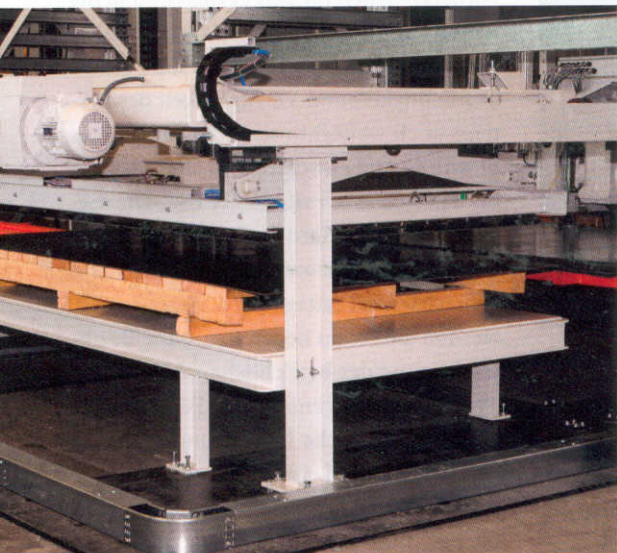
gersystems auf die zuvor bereitgestellte Palette respektive auf den Bearbeitungsplatz der Blechbearbeitungsmaschine. Der Manipulator kann dabei mit Einrichtungen ausgestattet sein, um unterschiedliche Blechformate und Blechtafeltypen – beispielsweise geölt oder nicht geölt – aufzunehmen. Auch eine entsprechende Rücklagerung von Blechteilen auf Fertigteilpaletten mit anschließender Zwischenlagerung im Lagersystem ist möglich. Je nach Aufgabenstellung lassen sich dabei unterschiedliche Lösungen mit einer stationären Vereinzelnungseinheit, einem Linienportal und auch einem Flächenportal realisieren.

Ausgangspunkt für den Aufbau dieser Einrichtung ist dabei immer das Kasto-Hochregallager, dessen Stahlbau auch für die Befestigung der Führungsbahnen des Blechmanipulators verwendet wird. In Verbindung mit unterschiedlichen Stationskonzepten lassen sich dabei die Handhabungsgeschwindigkeiten, ein vom Regalbediengerät unabhängiges Handling oder andere Aufgabenstellungen problemlos den Anforderungen entsprechend realisieren. Eine gängige Variante für die Versorgung von Blechbearbeitungsmaschinen ist das Konzept mit einem im Regalblock integrierten Linienportal. Nach Ablegen einer Rohmaterial-Palette auf einen Lagerplatz im Stahlbau kann von dort aus das Linienportal die Bleche anheben, zur Bearbeitungsmaschine bringen und dort ablegen.

Ist eine Teile-Rückführung erforderlich, so ist dies mittels geeigneter ausgewählter Vakuum-Baugruppen auf eine Fertigteilpalette möglich. Hierbei sind allerdings die Stationskonzepte wie beispiels-

◀ Modernes Blechlagersystem mit Maschinenanbindung

▼ Ein für die Beschickung von Blechbearbeitungsmaschinen vorgesehenes Manipulationsgerät



weise mittels Ober- und Unterwagen aufwändiger zu gestalten. Wahlweise lassen sich die Blechhandling-Einrichtungen um Anblasvorrichtungen ergänzen, um den Abschäl-effekt durch Luftdüsen zu verstärken. Zusätzlich besteht die Möglichkeit, Spreizmagnete einzubauen, um während des Abschälvorgangs das Blechpaket aufzufächern. Zusätzlich sind die Sauger in einer Ecke mit pneumatischen Hebeeinrichtungen versehen, um so den Abschälvorgang zu unterstützen. Sind bei Laser-Maschinen ganze Blechtafeln bearbeitet worden, so gilt es, die gefertigten Teile zusammen mit dem Restgitter als komplettes Nesting zu entsorgen. Optional können die Kasto-Blechmanipulationseinrichtungen auch um Rechen für diese Aufgabenstellung ergänzt werden.

Durch die Kombination Blechlagersystem, sei es Turm-, Längs- oder Wabenlager mit einem direkt in diesen Prozess integrierten Blechhandling-System und mit auf die jeweilige Aufgabenstellung angepasster Technologie zum Maschinenbeschicken oder Kommissionieren, lässt sich die Nutzung eines derartigen Gesamtsystems, das von einem Kasto-Lagerverwaltungssystem gesteuert und organisiert wird, deutlich erweitern. ► www.kasto.de

▀ Kasto – das Unternehmen

Hinter dem Namen Kasto Maschinenbau GmbH & Co. KG steht ein inhabergeführtes Familienunternehmen mit Sitz in Achern, Baden-Württemberg. Sägen und Lager des Lieferanten werden an zwei Standorten in Deutschland produziert und sind weltweit im Einsatz. Niederlassungen existieren in der Schweiz, Frankreich, England und den USA. Werksvertretungen in über 50 Ländern sichern weltweit die Nähe zu den Kunden.