



# MULTIFLEX

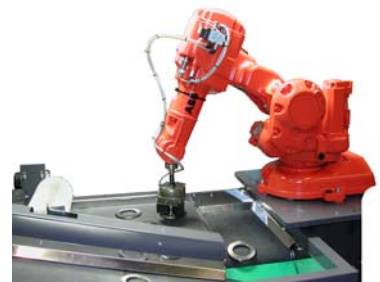
Multiflex ist eine Standardanlage für die automatische Zuführung unsortierter Werkstücke mit einem Roboter und Kameraerkennungssystem. Sie kann im Prinzip alle Arten von Werkstücken trennen und zuführen, z. B. nicht entgratete Preß- oder Gussteile, bearbeitete Blechrohlinge, ungewöhnliche geometrische Formen usw.

Verschiedene Anwendungen (siehe Rückseite):

- Transfermaschine (Werkstücke für Ventile, Kupplungen, Anschlüsse etc.)
- Montage (Werkstücke für schnelle Montageanlagen)
- Abgratpresse (nicht entgratete Rohlinge, z.B Gussstücke oder Warmpressteile)
- Multifunktionsmaschinen (für die meisten Werkstoffe)
- Widerstandsschweißen (Blech- und Halterungsschweißen)
- Stapelung (vor nachfolgender Bearbeitung oder Handhabung)

Eine Palette mit Werkstücken wird in die Multiflex-Palettenkippvorrichtung eingebracht und die Rohlinge werden über verschiedene Förderstufen bis zum letzten Förderband vereinzelt wo die Kamera die Orientierung und Koordinaten der Werkstücke erfasst. Der Roboter nimmt die Werkstücke vom Band auf und legt sie in das Werkzeug oder Spannfutter der Maschine ein. Multiflex meldet dem Bediener, wann Werkstücke aufgefüllt oder fertige Werkstücke entleert werden müssen.

Das Umrüsten zwischen verschiedenen Werkstücken dauert etwa 5 Minuten, wobei eine mechanische Umstellung nicht erforderlich wird. Die Wertschöpfung der Multiflex lässt sich durch Einsatz des Roboters für zusätzliche Arbeitsschritte steigern.



*Multiflex mit einem Roboter der Marke ABB, Typ IRB-140T*

Multiflex kann mit kleinen und großen sechsachsigen Robotern bestückt werden, eignet sich aber auch für den FlexPicker von ABB für sehr schnelle Taktzeiten. Weitere Informationen zu unterschiedlichen Ausführungen, Optionen und Leistungsdaten sind in unserem Datenblatt zusammengefasst.

**Address:**  
Svensk Industriautomation AB  
Ångsforsvägen 2  
SE-556 28 Jönköping  
Sweden

**Phone:**  
+46 36 316990

**Fax:**  
+46 36 316999

**Org.nr. / Vat.no:**  
556590-1252  
SE556590125201

**E-mail / Home Page:**  
info@svia.se  
www.svia.se  
www.svia.de

## Beispiel für profitable Multiflex Installationen

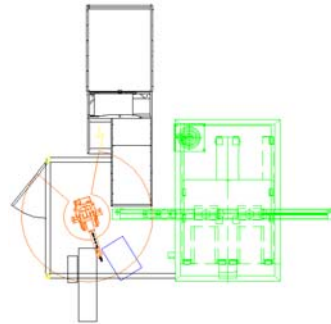
### Transfermaschine



MF-R Reinigen, Wiegen,  
Sortieren und Entgraten.  
Entgratetes Messingwerkstück  
Taktzeit 3-15 Sekunden



### Multifunktionsmaschinen

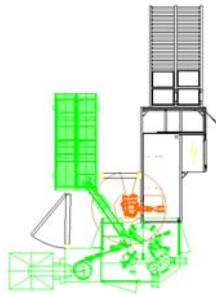


MF-R Messen und Entgraten.  
Entgratetes Stahlwerkstück  
Taktzeit 10 Sekunden

### Montage



MF-LTH. Ohne Paletten-  
Kippvorrichtung.  
Gedrehtes Messingwerkstück mit O-Ring  
Taktzeit 2,5 Sekunden



### Widerstandsschweißen

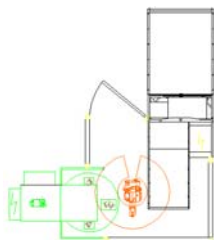


MF-RTF  
Blech – Mutter  
Taktzeit 3-5 Sekunden

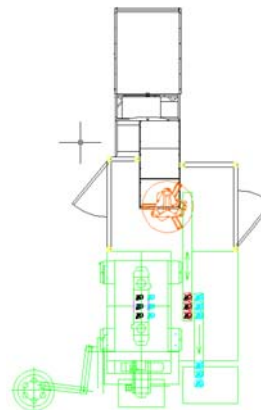
### Abgratpresse



MF-LT  
Nicht entgratetes Messingwerkstück  
Taktzeit 2,5 Sekunden



### Stapelung/Räumen



MF-RCT  
Fein gestanztes Blech  
Taktzeit 0,8 Sekunden