



Linear-Handlingstechnik GETECHA Automation

GL 1
by GETECHA

GL 3
by GETECHA

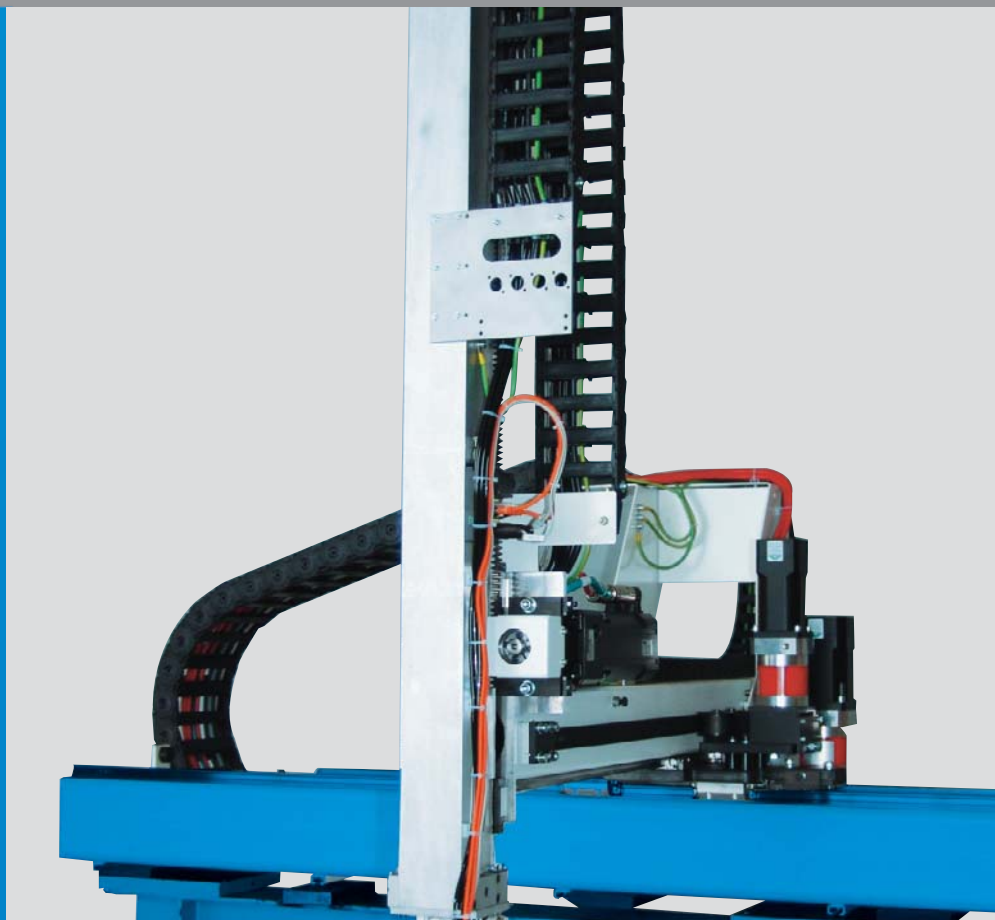
GL 5
by GETECHA

GL 15
by GETECHA

GL 25
by GETECHA

GLS 1
by GETECHA

GLS 15
by GETECHA



GETECHA

INDIVIDUALITÄT IST UNSER STANDARD

Wählen Sie den Systempartner, der auch kompetenter Gesprächspartner ist: GETECHA.

Seit mehr als fünf Jahrzehnten beraten wir die kunststoffverarbeitende Industrie, entwickeln, projektieren und fertigen konsequent individuelle Lösungen, von A wie Angussentnahme über Automationsanlagen bis Z wie Zerkleinerung.

Viele unserer Kunden begleiten wir bereits seit langer Zeit. Wir fühlen uns einfach wohl mit Ihren Herausforderungen:

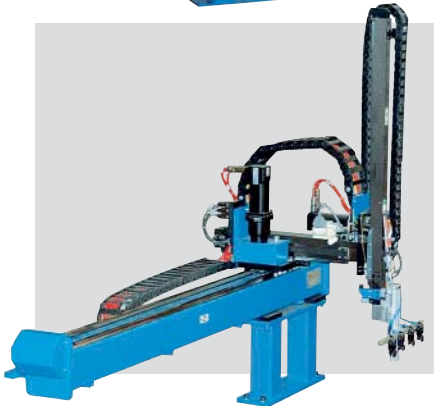
Individualität ist unser Standard.



GL 1 / GL 3

by GETECHA

Schnell, sicher, passt sich an



GL 1 und GL 3 entnehmen Angüsse und Kleinteile an kleinen und mittleren Spritzgießmaschinen schnell und sicher. Die Kommunikation mit der SGM läuft über die Euromapschnittstelle. Mit den drei unabhängigen linearen Servoachsen bleibt die Maschine auch bei hohen Geschwindigkeiten positionier- und wiederholgenau bei der Sache.

■ Schnelles Leichtgewicht

- drei Servoachsen in Resolvertechnik für größtmögliche Wiederholgenauigkeit und hohe Dynamik

■ Flexibel einsetzbar

- freie Programmierbarkeit der Servoachsen und der Peripherie reproduzierbar
- verschiedene Gerätevarianten lieferbar

■ EASYProg

- Parametrierung für Standardabläufe ohne Einarbeitungsaufwand

■ Einfach zu bedienen

- Steuerung mit grafikfähigem Display mit 20 Zeilen und Folientastatur mit 31 Tasten
- 200 Programme à 50 Schritte, speicherbar
- Fehlermeldungen im Klartext
- E/A-Erweiterung via CAN-Bus bis zu 64 E/A
- 3D-Palettiermuster frei verfügbar
- Parallelprogramm zur Beherrschung aufwendiger Peripherie

Technische Daten:

A = Asynchronservomotor

S = Servomotor

P = pneumatisch

A/P = motorisch/pneumatisch

Modell

GL 1-S

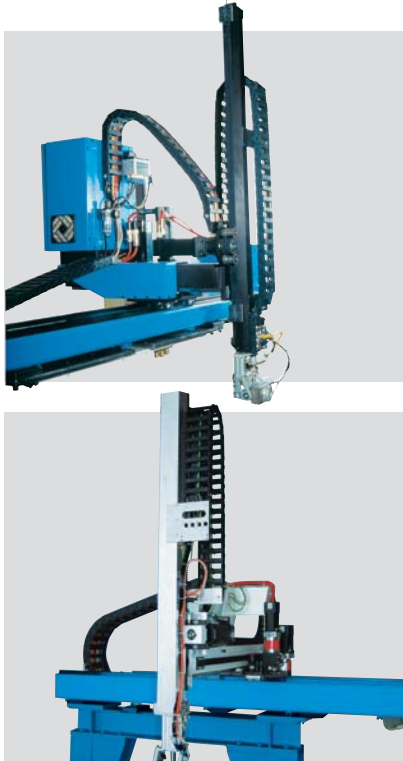
GL 3-S

Tragkraft (Greifer mit Spritzling)	1 kg	3 kg
Achsantrieb	3 Achsen, servomotorisch	3 Achsen, servomotorisch
Z-Ausquerachse	1.000 – 2.500 mm; 1,5 m/s, Zahnriemen	1.500 – 3.000 mm; 2,5 m/s max., Zahnriemen
X-Entformachse	350 mm; 1,0 m/s, Zahnstange	350 mm; 2,0 m/s, Zahnriemen
Y-Hubachse	800 mm; 1,5 m/s, Zahnstange	800 – 1.000 mm; 3,0 m/s max., Zahnriemen
Wiederholgenauigkeit	0,2 mm	0,1 mm
Wegmesssystem	Resolver	S: Resolver; A: Inkrementalgeber
max. Entformkraft	0,5 N	0,5 N
C-Klappachse (Winkel/ Moment)	0 – 90°, pneumatisch; 2 Nm	0 – 90°, pneumatisch; 2 Nm
Gewicht	ca. 140 kg	ca. 250 kg
elektrische Schnittstelle E 67	Standard	Standard
Standardausrüstung		
Bedien-/ Programmierhandgerät	mobil panel	mobil panel
Aufbaukonsole mit Bohrbild	gemäß Euromap 18	gemäß Euromap 18
Greifer	optional	optional
1 potentialfreier Kontakt für Bandlauf	Standard	Standard
Greiferfunktionen		
1x Druckluft; 1-fach wirkender Zylinder	Standard	Standard
1x Vakuum; Venturi	Standard	Standard



Preis-Leistungs-Verhältnis: ganz hervorragend

Preisbewusst, aber zuverlässig automatisieren an Spritzgießmaschinen. GL 5 und GL 15 arbeiten auch bei hohen Geschwindigkeiten sehr genau. Die Führungen der Linearachsen sind gehärtet und geschliffen, Resolver messen Verfahwege auf den Antriebsachsen. GL 25 für große Spritzgießmaschinen. Entnehmen, einlegen oder bearbeiten, die Z- und X-Achsen aus Stahlrohr und die Y-Achse aus großdimensioniertem Aluminiumrohr meistern jede Herausforderung.



■ Bedienerfreundlich

- SPS mit Mobilbedienpanel
- einfach zu programmieren durch ausgeklügelte Bedienerführung
- Stapel- und Palettierprogramme
- flexibel und schachtelbar
- 20-zeiliges Display mit Folientastatur
- mehrsprachige Bedienerführung
- EASYProg: Parametrierung statt Programmierung

■ Wirtschaftlich

- Stahlträger der Z-Achse auf SGM oder Bodenständer montierbar
- wartungsfreundlich
- Stahlbauweise garantiert hohe Verwindungssteifigkeit

■ Mit vielen Extras

- EMV-konform
- alle Anwenderprogramme über den PC extern speicherbar
- digitale Vakuumwächter

■ Flexibel einsetzbar

- Verfahwege frei programmierbar
- Bewegungsprofil frei gestaltbar
- alle Fahrfunktionen in Handbetrieb möglich
- dynamisch durch geringe Eigenmasse (Aluteile bei bewegten Baugruppen)
- verwindungssteife Konstruktion

Technische Daten:

A = Asynchronservomotor

S = Servomotor

P = pneumatisch

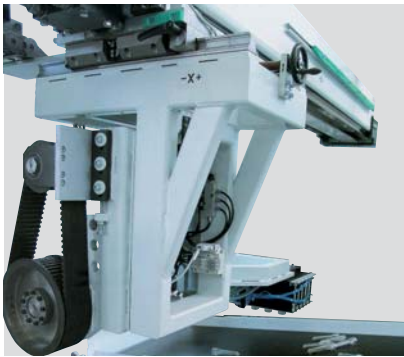
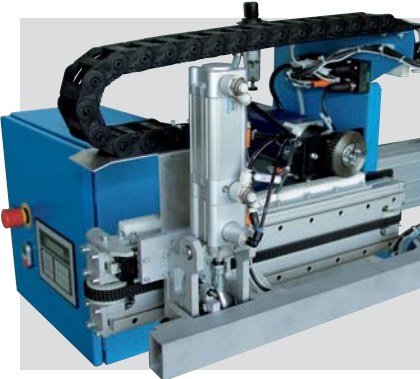
A/P = motorisch/pneumatisch

Modell	GL 5-S / A / AP	GL 15-S	GL 25-S
Tragkraft (Greifer mit Spritzling)	5 kg	15 kg	25 kg
Achsantrieb	3-Achsen servomotorisch od. motorisch/pneumatisch	3-Achsen servomotorisch	3-Achsen servomotorisch
Z-Ausquerachse	ab 2.000 mm; 2,5 m/s	ab 2.000 mm; 2,5 m/s	ab 2.500 mm; 2,5 m/s
X-Entformachse	ab 500 mm; 2,0 m/s	ab 700 mm; 1,5 m/s	ab 1.000 mm; 2,0 m/s
Y-Hubachse	ab 1.000 mm; 3,0 m/s	ab 1.200 mm; 3,0 m/s	ab 1.500 mm; 2,0 m/s
Wiederholgenauigkeit	0,1 mm	0,1 mm	0,1 mm
Wegmesssystem	S: Resolver; A: Inkrementalgeber	S: Resolver	S: Resolver; A: Inkrementalgeber
max. Entformkraft	0,5 N	0,5 N	0,5 N
C-Klappachse (Winkel/Moment)	0 – 90°, pneumatisch, 14 Nm	0 – 90°, pneumatisch, 60 Nm	0 – 90°, pneumatisch, 30 Nm
Gewicht	ca. 320 kg	ca. 360 kg	ca. 450 kg
elektrische Schnittstelle E 67	Standard	Standard	Standard
elektrischer Anschluss	230/400 V; 3~N/PE, 16 A	230/400 V; 3~N/PE, 32 A	230/400 V; 3~N/PE, 32 A
Standardausrüstung			
Bedien-/ Programmierhandgerät	mobil panel	mobil panel	mobil panel
Aufbaukonsole mit Bohrbild	gemäß Euromap 18	gemäß Euromap 18	gemäß Euromap 18
Greifer	optional	optional	optional
1 potentialfreier Kontakt für Bandlauf	Standard	Standard	Standard
Greiferfunktionen			
1x Druckluft; 1-fach wirkender Zylinder	Standard	Standard	Standard
1x Vakuum; Venturi	Standard	Standard	Standard



Sonderanforderungen – wir bieten Ihnen die Lösung seitliche Entnahme

Mit unserem Baukastensystem stellen wir – zugeschnitten auf die Bedürfnisse unserer Kunden – Seitenentnahmelösungen zusammen. Ob eine Achse oder vier, ob 1 kg oder 150 kg Handhabungsgewicht, wir liefern Ihnen das passende Gerät.



Hohe Positionier- und Wiederholgenauigkeit

- auch bei hohen Geschwindigkeiten
- gehärtete, geschliffene Rollenführungen und Linearachsen
- hohe Steifigkeit durch verripptes Aluträgerprofil bzw. Stahlrohrträger auf der Z-Achse

Wirtschaftlich im Einsatz

- Montage des Stahltransferträgers für die Z-Achse direkt auf der Spritzgießmaschine
- alternativ auf Bodenständer freistehend
- geringe Eigenmasse durch Aluminiumschweißkonstruktion bei den bewegten Baugruppen
- mechanikschonende Anfahr- und Bremsrampen (sin²-Rampen)
- geringer Wartungsaufwand

Vielseitig einsetzbar

- Mehrere Versionen erhältlich
- 1 bis 4 Servoachsen
- 1–150 kg Handhabungsgewicht
- High-Speed-Teleskopachsen lieferbar

EMV-Konformität

- entspricht den Richtlinien elektromagnetischer Verträglichkeit

Hervorragender Einsatz bei:

- 2K-Maschinen
- kurzen Zykluszeiten
- niedriger Hallenhöhe

Technische Daten:

A = Asynchronservomotor

S = Servomotor

P = pneumatisch

A/P = motorisch/pneumatisch

Modell

GLS 1-S

GLS 15-S

	GLS 1-S	GLS 15-S
Tragkraft (Greifer mit Spritzling)	1 kg	15 kg
Achsantrieb	Servomotor	Servomotor
Z-Ausquerachse	700 – 1.500 mm, 1,5 – 3 m/s	1.300 – 3.500 mm, bis 3 m/s
X-Entformachse	-	optional
Y-Hubachse	-	optional
Wiederholgenauigkeit	0,2 mm	0,1 mm
Wegmesssystem	Resolver	Resolver
max. Entformkraft	0,5 N	0,5 N
C-Klappachse	Standard	Standard
Winkel	0 – 90°	0 – 90°
Gewicht	ca. 60 kg	abhängig von der Version
elektrische Schnittstelle E 67	Standard	Standard
elektrischer Anschluss	230/400 V, 3~N/PE, 16 A	230 /400 V, 3~N/PE, 32 A
Standardausrüstung		
Bedien-/ Programmierhandgerät	2-zeiliges LED-Display	mobil panel
Greifer	optional	optional
1 potentialfreier Kontakt für Bandlauf	Standard	Standard
Greiferfunktionen		
1x Druckluft; 1-fach wirkender Zylinder	Standard	Standard
1x Vakuum; Venturi	Standard	Standard



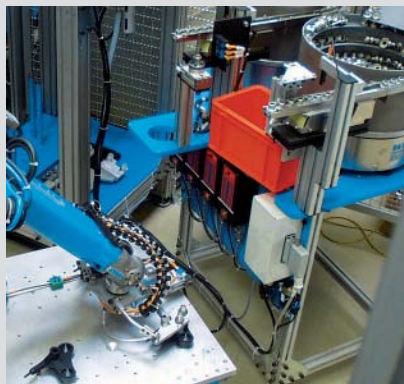
Standardentnahme und -ablage von Teilen und Anguss

Anforderung:

Es sollen Teile und Angüsse aus der Spritzgießmaschine entnommen und abgelegt werden. Die Steuerung muss durch leistungsfähige Programmierunterstützung die Umrüstzeit der häufig stattfindenden Werkzeugwechsel unterstützen.

Unsere Lösung:

Mit einem Handlinggerät GL 1-S ausgestattet mit EASYProg-Funktion ist die Einrichtung eines neuen Artikels in Minutenschnelle erledigt. Drei frei programmierbare Servoachsen gewährleisten höchstmögliche Flexibilität.



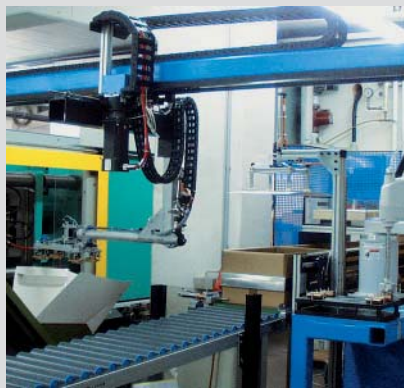
Fertigungszelle – Von der Entnahme bis zur Vormontage

Anforderung:

Von der beweglichen Werkzeughälfte der Spritzgießmaschine sollen zwei Spritzlinge entformt, mit Buchsen versehen und mehrspurig auf ein Gurtförderband abgelegt werden.

Unsere Lösung:

Die Spritzlinge werden mittels eines 6-Achsen-Knickarmroboters aus der Spritzgießmaschine entnommen und in einer Kühlstation zwischengepuffert. In die gekühlten Teile werden dann mehrere Buchsen mit vorgegebener Orientierung eingepresst. Über ein Förderband werden die Teile aus der Fertigungszelle ausgeschleust.



Entnahme auf engstem Raum

Anforderung:

Aus der Spritzgießmaschine müssen 4 Spritzlinge entnommen und möglichst platzoptimiert in Kunststoffkisten abgelegt werden. Auf jede Lage Spritzlinge ist eine Zwischenpappe zu legen. Dabei steht nur eine begrenzte Hallenhöhe zur Verfügung.

Unsere Lösung:

Das Seitenhandling entnimmt die Teile aus dem Werkzeug und legt diese in einer Übergabestation ab. Der Scara-Roboter nimmt die Teile auf und stapelt sie platzsparend in einen zugeführten Karton. Ein weiteres 2-Achs-Handling legt eine Zwischenlage in den Karton.



Einlegen von Metallteilen und Entnahme von Fertigteilen

Anforderung:

Einlegen von Stahlwellen in die feste Werkzeugseite und Entnahme der umspritzten Teile von der beweglichen Werkzeugseite.

Unsere Lösung:

Das Handling GL 25 ausgerüstet mit Doppel-Wendegreifer nimmt acht Stahlwellen aus dem Magazin auf und dreht den Greifer um 180°, legt die Wellen in die düsenseitige Werkzeughälfte und entnimmt die Fertigteile und Angüsse mit einer zweiten Stapelachse von der Auswerferseite. In geschwenkter Position werden die Fertigteile abgelegt.



Zerkleinerung

Beistellmühlen
Zentralmühlen
Großmühlen



Automation

Angussentnahme
Handlingeräte
Sonderautomatisierung



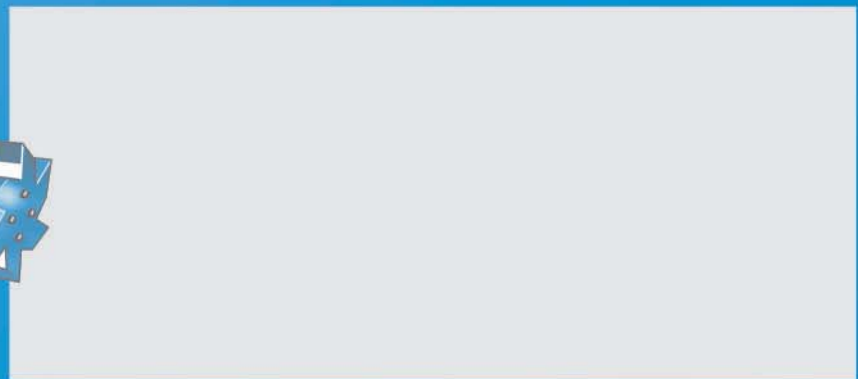
Anlagen

Projektierung
Fertigung
Inbetriebnahme

GETECHA RotoSchneider zerkleinern Kunststoffe und führen sie in den Produktionskreislauf zurück. Die RotoSchneider können zu eigenständigen Recyclinganlagen erweitert werden.

GETECHA realisiert maßgeschneiderte, schlüsselfertige Automationsanlagen rund um die Spritzgießmaschine. Entwicklung, Fertigung, Service und Schulung erhalten Sie aus einer Hand.

GETECHA verfügt über ein weltweites Vertriebs- und Servicenetz. Wir garantieren eine schnelle und unkomplizierte Betreuung.



GETECHA GmbH

Am Gemeindegarten 13
D-63741 Aschaffenburg
Fon +49 (0) 60 21.84 00-0
Fax +49 (0) 60 21.84 00-35
E-Mail info@getecha.de
www.getecha.de

GETECHA Inc.

2914 Business One Drive
Kalamazoo, MI 49048, USA
Fon +1 269.373-8896
Fax +1 269.344-7844
E-Mail sales@getechaUS.com
www.getechaUS.com

GETECHA behält sich vor, die in diesem Datenblatt beschriebenen Produktspezifikationen jederzeit und ohne vorherige Ankündigung zu ändern und entsprechend neue Datenblätter aufzulegen. GETECHA haftet nicht für Vollständigkeit und Richtigkeit in Form und Inhalt. Abbildungen können Optionen enthalten.

GETECHA

INDIVIDUALITÄT IST UNSER STANDARD