

**Durch die Entscheidung, ihr Universal-Automatiklager von Stopa verlängern zu lassen, hat die SEEGER Lasertechnik ihre Kapazität ausgebaut und die Effizienz erhöht.**

Im Rahmen der Erweiterung hat SEEGER die Möglichkeit genutzt, eine Laserschneidanlage automatisch an das Blechlager anzubinden und somit die Produktivität zu erhöhen. Abgesehen davon hat sich die Option ergeben, mehr Maschinen an das von Stopa stammende System angliedern zu können. Das ursprünglich 7,5 m hohe, 7 m breite und etwa 31 m lange Lager erstreckt sich heute über eine Länge von rund 55 m. Zur Effizienz trägt gleichermaßen die Flexibilität des Lagers bei, in dem Rohmaterialien bis hin zum 2000 x 4000 mm großen Maxiformat XF sowie Halbfertigteile, zum Beispiel Platinen, lagern. Außerdem lässt sich das Universal, das schnelle Zugriffe auf die Blechtafeln ermöglicht, ohne Schnittstellenprobleme mit Trumpf-Anlagen vernetzen. Ein Punkt, der nach der Erfahrung von SEEGER mit Lagersystemen anderer Anbieter nicht funktioniert.



Neben der Erweiterung des Blechlagers hat Stopa drei zusätzliche Stationen integriert.

(Bild: Stopa)



Handling-Einrichtung der Laserschneidanlage kommuniziert direkt mit Automatiklage

Der Betreiber profitiert auch von einem Flächengewinn, weil er seine Bearbeitungsmaschinen entgegen der üblichen Positionierung um 90° gedreht zum Lager hat ausrichten lassen. Überdies kann er die doppelte Zahl an Anlagen anbinden. Und um Fläche in der Tiefe zu sparen, hat sich SEEGER für Maschinen in Podestausführung entschieden und darauf die Schaltschränke montiert. Neben der Erweiterung des Blechlagers hat Stopa drei zusätzliche Stationen integriert.

### Handling-Einrichtung der Laserschneidanlage kommuniziert direkt mit Automatiklage

Hervorzuheben ist die mit einem Doppelwagen ausgestattete Station, an die eine Trumpf-Laserflachbettmaschine mithilfe einer automatischen Handling-Einrichtung angebunden ist. Über einen Unterwagen, ausgerüstet mit einer Erkennung des letzten Blechs, belädt das System die Anlage. Ein in Portalbauweise ausgelegter Oberwagen transportiert Halbfertigteile und Restbleche ins Lager zurück. Der Portalwagen ist mit einer Konturenkontrolle versehen, die beim Rücklagern die korrekte Lage der Tafeln auf der Palette überprüft. Da die Handling-Einrichtung der Laserschneidanlage direkt mit dem Automatiklager kommuniziert, lassen sich die Fertigungsprozesse noch effizienter steuern. Mit den vier Stationen, die SEEGER bereits vor dem Ausbau zur Verfügung gestanden haben, arbeitet das Unternehmen nach wie vor. Hierzu zählen beispielsweise drei Stationen, über die das Lager jeweils manuell, unterstützt durch einen Kran, eine Laserschneidanlage versorgt. Angesichts der Erweiterung ist es erforderlich gewesen, die Anlagensteuerung an die aktuellen Gegebenheiten anzupassen. So hat Stopa eben der vorhandenen Schnittstelle zum LVS eine Schnittstelle zur automatischen Handling-Einrichtung implementiert. Außerdem kommuniziert das LVS mit dem ERP-System des Betreibers.