



Zuführungs- und Automationstechnik

Bunkern ♦ Ordnen ♦ Prüfen ♦ Zuführen ♦ Montieren



Ideen und deren Umsetzung prägen eine Generation

Kompetenz in der Förder-, Verkettungs- und Automationstechnik war von Beginn an die Devise, an der sich unser Unternehmen messen lassen wollte. Seit Firmenbeginn 1971 fühlen wir uns diesem Grundsatz verpflichtet. Keine fördertechnische Aufgabe und keine Automationsproblematik sollten am Wissen und Können scheitern. Vom Maschinenbau begeistert, begleiteten Innovation und Perfektion die Entwicklung des Unternehmens.

Ob die Handhabung von Schwer- und Heißgut im Gießerei- und Schmiedeumformbereich, das Handling von Glas-, Gummi- oder Kunststoffteilen oder die Sonderanforderung im gesamten Automobilbereich zur Debatte standen, die Anerkennung aus all diesen Fertigungsbereichen spricht für sich. Da letztendlich die Fördertechnik fast überall in die Automationsprozesse einmündet, bildet die Verkettungs- und Handhabungstechnik ebenfalls ein Haupttätigkeitsgebiet unseres Unternehmens. Hier schlägt ganz besonders unser Maschinenbauherz.

Die Themen: Bunkern, Ordnen, Prüfen, Zuführen und Montieren sind die Leitlinien unseres Automations- und Handhabungsprogrammes.

Unseren Kundenkreis in diesem Bereich bilden neben der gesamten metallverarbeitenden Industrie die Spezialbereiche der Elektro- und Elektronikbranche bis zu den Sonderbereichen der Pharmazeutik, Kosmetik und Lebensmitteltechnik.

Seit 2003 arbeitet die Dr.-Ing. Gössling GmbH nach internationalen Qualitätsvorgaben. Sie verfügt über ein durchgängiges Qualitätsmanagement nach DIN EN ISO 9100:2000.

Automationstechnik

Die Arbeitsbereiche umfassen

Metallverarbeitende Industrie

Befestigungstechnik

Kunststoff-Spritzgießtechnik

Stanzteilhandling

Kosmetik

Münz-, Ronden- und
Tubenherstellung

Lebensmittelverarbeitung



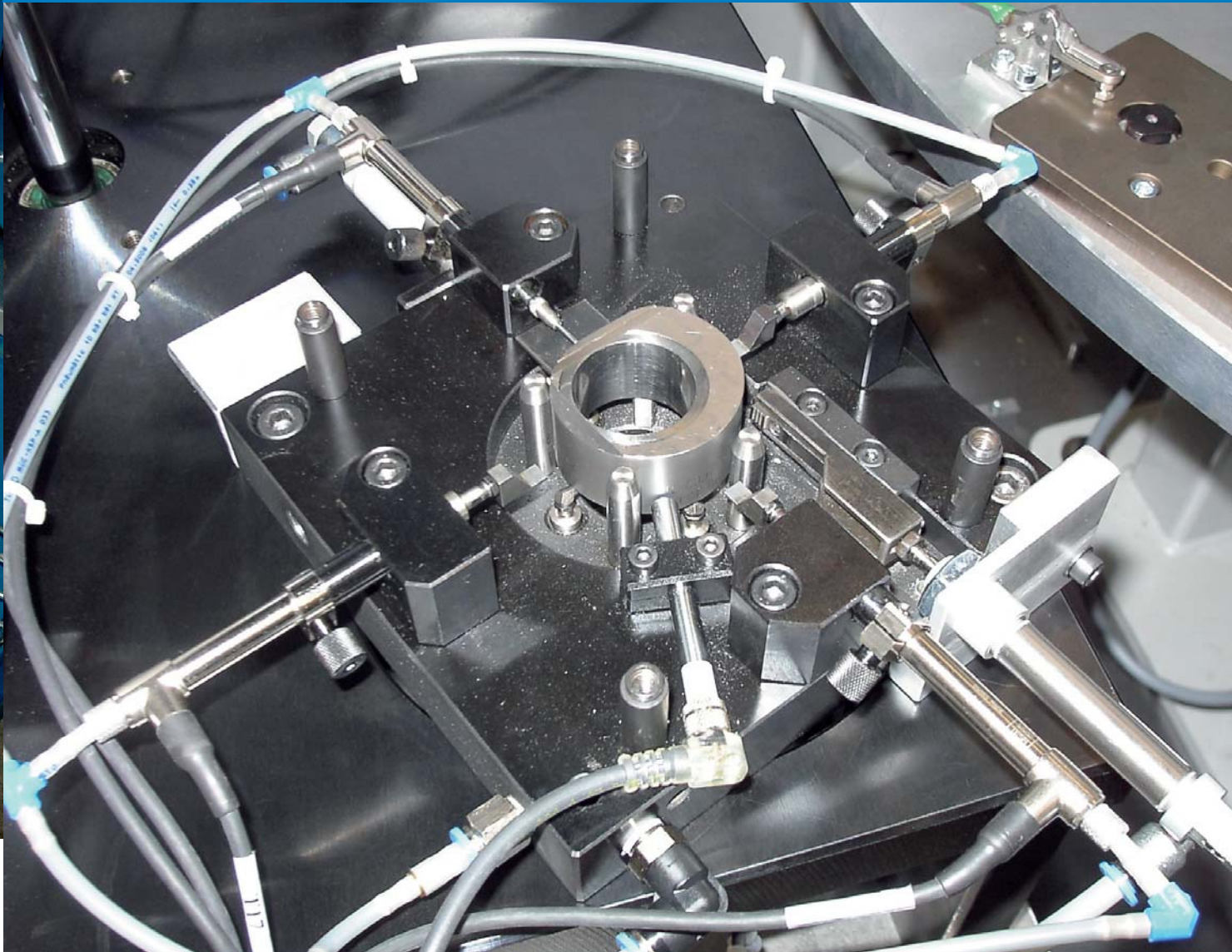
Zuführsteilförderer mit vorgeschalteten Bevorratungsbunkersystemen

Massenteile benötigen zur Weiterverarbeitung geeignete Zuteil- und Beschickungssysteme. Steilförderer als Scharnierbandkettenförderer oder Stufenlader übernehmen die Beschickungsaufgaben, während vorgeschaltete Bunkerbänder oder Bunkerschwingrinnen die Massenteilbevorratung und -zudosierung ausführen. Dabei übernimmt eine neuzeitliche Sensorik und Steuerung alle notwendigen Schritte zur vollautomatischen Taktierung und Produktionstechnik.



Keine Automationstechnik ohne geordnete Zuführung

Hier bilden Vibrationsschwingtöpfe und Fliehkräftscheibensortierer meistens die Mittel der ersten Wahl. Je nach Gewicht und Geometrie der Teile kommen aber auch Längsschwingensortierer oder Kettenfördersysteme zum Einsatz, insbesondere wenn die Detailabmessungen und Stückgewichte nicht mehr den Einsatz kreisförmiger Schwingsortierer zulassen.

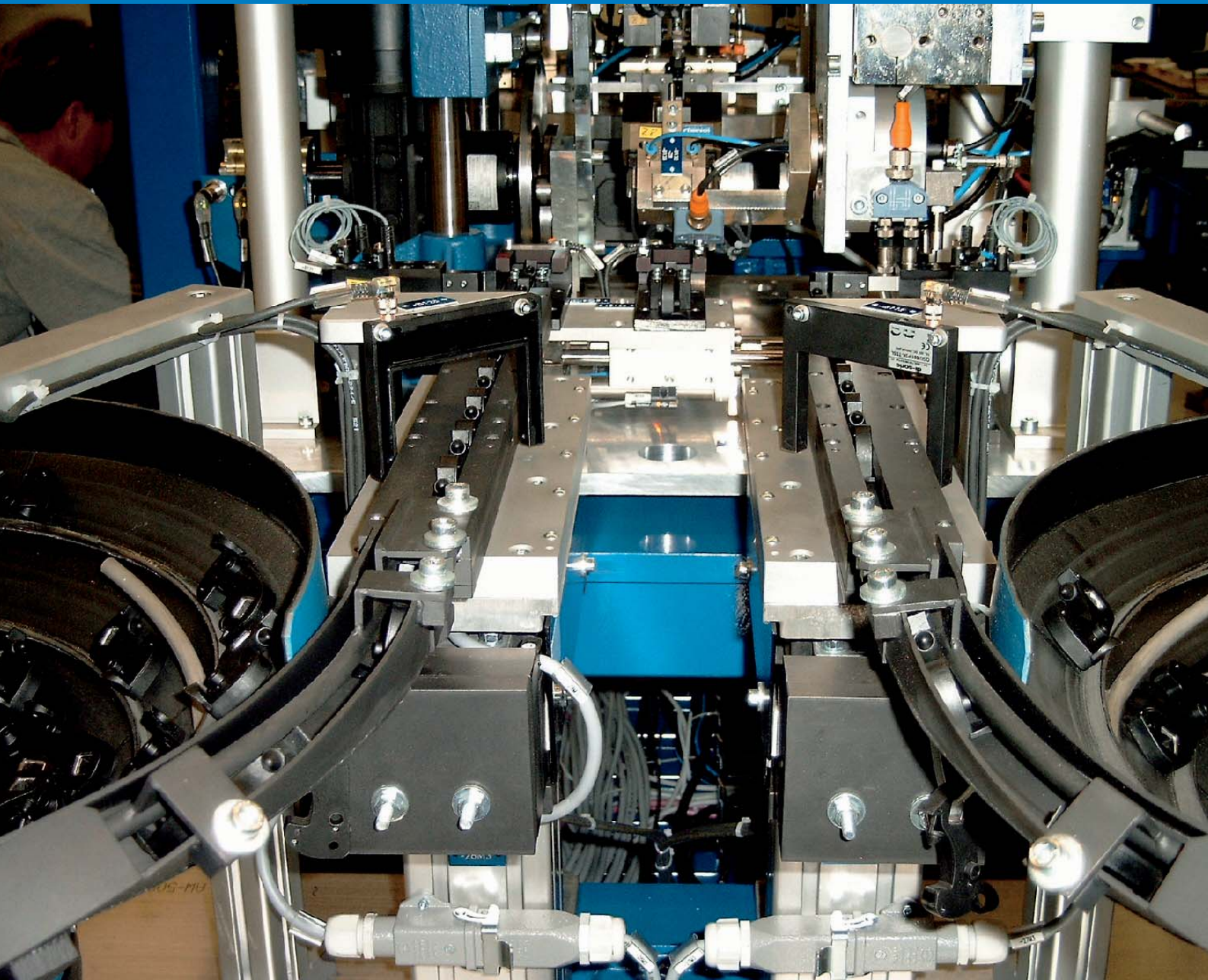


Geometrieprüfung
 Rißprüfung
 Gefüge-/Härteprüfung
 Fremdteilprüfung
 Montage-i.O.-Prüfung

Die Teilebereitstellung zur Weiterverarbeitung und Montage erfordert von allen Massenteilen eine 100%ige Qualität.

Die Zwischenschaltung moderner Prüf- und Meßverfahren in den automatischen Handlingsablauf ist daher zwingend notwendig bei der Fertigung und Bereitstellung fehlerfreier Teile (zero defect).

Moderne Prüfeinheiten umfassen die Geometrieüberprüfung mittels Meßtaster und Meßköpfen, einschließlich der Laser- und Ultraschallanwendung. Wirbelstromprüfsonden dienen zur Riß-, Gefüge- und Härtekontrolle und Bilderfassungssysteme dienen zur berührungsfreien, präzisen Erkennung werkstückspezifischer Merkmale (u. a. auch Reflektions-, Farb- und Schattierungskonturen).



Linearschwingzuteiler
Zahnriemenzuteilförderer
Zahnketten-/Scharnierkettenzuteiler
Schwenkzuteiler und Querabschieber
Karussellspeichermagazine
Treppenmagazine
Handlingsgeräte

Die geordnete Maschinenbeschickung erfordert eine stückgenaue und lageorientierte Zuteilung der Massenteile. Hierzu stehen vielfältige Zuführ- und Handlingsgeräte zur Auswahl, die unterschiedliche Baugruppen der Fördertechnik anwenden.

Neben der erforderlichen Stückleistung bestimmen Teilegröße, Teileform und -gewichte die Auswahl.



Montieren an Umlaufförderern mit Werkstückträgern oder an Rundtakt-/Schalttischen

Automatische Montageeinrichtungen dienen der Zusammenfügung und Komplettierung von Baugruppen oder Endfertigungsartikeln. Je nach Zusatzaggregaten (Pressen, Schweißeinheiten, Markierungs- und Beschriftungssystemen) sind die Trägersysteme einbahnig oder mit Ausschleusgruppen verzweigt aufgebaut. Hier steht die Gesamtbreite der Montagetechnik zur Verfügung zwecks Erzielung hoher Ausbringungszahlen.



Dr.-Ing. Gössling GmbH

Automationstechnik

Maschinen- und Apparatebau

Kapellenweg 40

D-46514 Schermbeck

Telefon: +49 (0) 2853/9144-0

Telefax: +49 (0) 2853/9144-99

e-mail: info@dr-goessling.de

Internet: www.dr-goessling.de

Dr.-Ing. Gössling
die überzeugende
Handhabungstechnik!

Gössling Automationstechnik

Kompetenz, Qualität und Präzision aus einer Hand

Musterteilgruppen

Bunkern
Ordnen
Prüfen
Zuführen
Montieren

