

Beladeroboter ■ unbemannte Schicht ■ Maschinenauslastung ■ einfaches Umrüsten

Werkzeugmaschinenbeladung à la carte

Die Handling-Zelle ›X-Cell WB‹ setzt mit ihrer Flexibilität und Modularität Maßstäbe in der Automatisierung der Maschinenbeladung von Dreh- und Fräszentren.

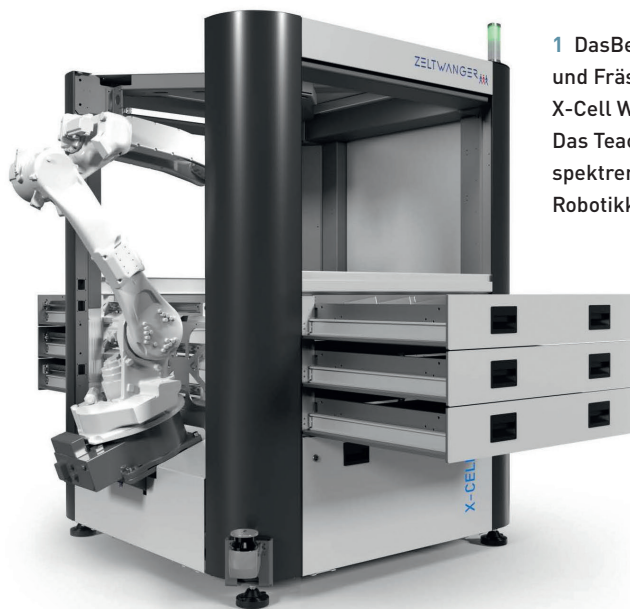
Maximale Wirtschaftlichkeit, maximale Einfachheit, maximale Freiheit – mit der neuen X-Cell WB will Zeltwanger, Tübingen, neue Maßstäbe in der Automatisierung der Werkzeugmaschinenbeladung von Dreh- und Fräszentren setzen. Die Industrie-4.0-fähige Handling-Zelle ist ein intelligentes, modulares System, das sich flexibel auf unterschiedlich große Werkstücke anpasst und das leicht zu bedienen ist – verpackt in einem kompakten, ansprechenden Design.

Optimale Auslastung von CNC-Maschinen, verkürzte Rüstzeiten, reduzierte Amortisationszeiten sowie eine wirtschaftliche, effiziente und zuverlässige Bearbeitung von Aufträgen – die X-Cell WB kann laut Hersteller all diese Stärken mit einer hohen Flexibilität und Einfachheit verbinden.

High-End-Robotik erfordert keine Programmierkenntnisse

Konfigurieren statt Programmieren: Die X-Cell WB überzeugt durch möglichst einfache Handhabung. Um neue Werkstücke einzurichten, sind keine Roboterkenntnisse nötig. Über die Roh- und Fertigteilabmaße berechnet sich die intelligente Software die Abhol- und Ablageposition im Inlay selbst. Somit müssen bei einem Werkstückwechsel lediglich die Abmaße, Länge, Breite und Höhe in die Maschine eingegeben werden.

Die X-Cell WB steht für effiziente Auftragsbearbeitung. Dank der einfachen Handhabung werden die Umrüst-



1 Das Be- und Entladen von Dreh- und Fräszentren wird mit der X-Cell WB sicher automatisiert. Das Wechseln wechselnder Teilspektren erfolgt ohne besondere Robotikkenntnisse (© Zeltwanger)

Beladeinheit ein automatisches und hauptzeitparalleles Vorprägen der Werkstücke.

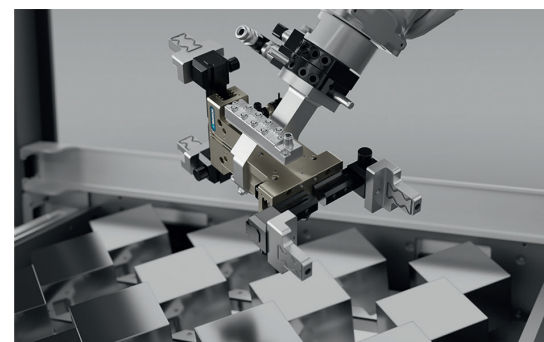
Mit der Handling-Zelle kann eine Werkzeugmaschine 24 Stunden am Tag und sieben Tage die Woche laufen, ohne

zeiten äußerst kurzgehalten. Durch das intelligente Schubladensystem kann eine Umrüstung sogar während des laufenden Betriebs durchgeführt werden. Je nach Autonomieanforderung werden die Anzahl der pneumatischen Schubladen – zwei, vier oder sechs – mit individuellen Inlays konfiguriert. Pro Schublade ist ein separater Auftrag möglich. Die Ladekapazität hängt dabei von der Größe der Bauteile ab.

In die X-Cell WB können bis zu vier Wechselgreiferanlagen integriert werden. So können mehrere Aufträge automatisch abgearbeitet werden, ohne dass der Greifer von einem Bediener gewechselt werden muss. Ein integrierter Wendegreifer ermöglicht die Bearbeitung der sechsten Seite ohne händisches Umspannen. Die Einfach-, Doppel- und Sondergreifer sind dabei jeweils mit integrierter Reinigungsdüse und Positionsabfrage zur Bauteilerkennung ausgestattet. Für verkürzte Rüstzeiten sorgt außerdem das vollautomatische Vorprägen: Wo bei anderen Lösungen vor der automatisierten Beladung jedes Werkstück von Hand geprägt werden muss, ermöglicht die

dass der Betrieb Sonderschichten machen muss. Diese lange Autarkiezeit soll jedoch keine Arbeitskräfte ersetzen – im Gegenteil: Die hier eingesparten Kapazitäten lassen sich an anderer Stelle einsetzen und erlauben es, Aufträge anzunehmen, die man sonst hätte ablehnen müssen. Zudem verringert sich der Maschinenstundensatz deutlich – die X-Cell WB amortisiert sich im Idealfall also bereits nach wenigen Monaten.

Ein webbasierter Konfigurator macht die individuelle Ausgestaltung der Zelle äußerst komfortabel. ■



2 Entweder zwei, vier oder sechs Schubladen mit flexiblen Einlagen nehmen die Roh- und Fertigteile auf (© Zeltwanger)

INFORMATION & SERVICE



HERSTELLER

Zeltwanger Holding
72072 Tübingen
Tel. +49 7071 3663-301
www.xcellwb.com