

Schneller Rüsten: Werkzeuge werden auf Knopfdruck ausgetauscht

Nebenzeiten beim Biegen verkürzt

Die Flexibilitätsanforderungen in der Produktion des Blechverarbeiters H.P. Kaysser steigen, denn die Kunden rufen immer kleinere Serien ab. An den Biegemaschinen muss der Bediener daher die Werkzeuge immer häufiger wechseln. Die Lösung: Trumpf Toolshuttle.

Zwischen zwei Biegemaschinen positioniert, beschleunigt die Rüsthilfe für Biegewerkzeuge die Bereitstellung der Werkzeuge für beide Maschinen und verkürzt so die Rüstzeiten. „Die Rüstzeiten zahlt uns nie-

mand“, unterstreicht Fertigungsleiter Lothar Weber. „Aber es sind gerade diese scheinbar kurzen Zeiten, die sich am Ende aufsummieren.“

Bis zu 160 Meter Werkzeuge lagern im Speicher des Toolshuttles auf vier Ebenen in 32 Fächern. Der Mitarbeiter an der Maschine wählt per Knopfdruck das passende Werkzeug, das ihm dann in maximal zehn Sekunden zur Verfügung steht. Über einen Transferschlitten schiebt der Bediener das Werkzeug zur Biegemaschine. So kann er sie bequem rüsten. „Dadurch entfallen sowohl Such- als

auch Wegezeiten. Früher mussten die Kollegen ein Werkzeug aus dem Schrank nehmen, auf einen Wagen legen, zur Maschine fahren und einbauen“, so Weber. Nun wird die Rüstzeit halbiert. „Es ist schön zu sehen, dass sich Trumpf auch darum kümmert, was im Umfeld der Maschinen passiert. Die Anlagen werden immer schneller. Gerade deshalb ist es wichtig, dass die Maschinenumgebung mitwächst“, so Weber.

Trumpf GmbH + Co. KG
www.trumpf.com



Zwischen zwei Biegemaschinen positioniert, versorgt das Toolshuttle beide Anlagen mit passenden Werkzeugen

Sicherheits-SPS plus Lasersystem

Schutz an der Abkantpresse



Die Abkantpressen-Sicherheitsysteme Akas_M entsprechen den Anforderungen der EN12622

Bei Blechbearbeitungsmaschinen muss das Bedienpersonal häufig sehr dicht an der Gefahrenstelle arbeiten. Deshalb können herkömmliche Sicherheitsmaßnahmen wie Zweihandbedienpult oder Sicherheitslichtvorhänge nur mit Einschränkungen eingesetzt werden. Fiessler hat daher speziell für die Bedürfnisse in der Blechindustrie die Sicherheits-SPS FPSC entwickelt. Diese erreicht mit Hochgeschwindigkeits-Ein- und Ausgängen eine Reaktionszeit von 0,5 ms. In Kombination mit dem mitlaufenden Laser-basierten Abkantpressensicherheitsystem Akas_M kann man die Presse bis kurz vor den Klemmpunkt im produktiven Eilgang betreiben.

Zur weiteren Erhöhung der Produktivität kann zusätzlich mit einem vor der Biegewange vorgelagerten Sicherheits-Lichtvorhang an der Gesenkbiegepresse im Taktbetrieb gearbeitet werden. Dabei wird die Abwärtsbewegung durch das bewusste Unterbrechen und wieder Freigeben des Sicherheitslichtvorhangs ausgelöst. Für kleine, kompakte Gesenkbiegepressen steht das System Akas LCII_V zur Verfügung. Zudem bieten die Esslinger ein breites Schutzportfolio für Tandempresen, Schwenkbiegemaschinen oder Tafelscheren.

Fiessler Elektronik kann bei seinen Sicherheitslösungen für Blechbearbeitungsmaschinen durch seine über 50-jährige Erfahrung sowohl im Hardware- als auch im Softwarebereich profitieren.

Fiessler Elektronik
www.fiessler.de

EPSON 6-ACHS-ROBOTER PROSIX MIT NEUER C4-SERIE

SCHNELLER. SCHLANKER. STÄRKER.

Noch mehr Tragkraft bei weniger Gewicht und Platzbedarf – die Epson ProSix C4 und C4L setzen den Maßstab bei kompakten 6-Achs-Robotern.



QMEMS® inside
Sensortechnologie für einzigartige Präzision selbst bei sehr schnellen Roboterfahrten

Mit Vibrationskontrolle durch Epson QMEMS® Sensortechnologie – erstmalig für die Robotik verfügbar!

Epson ProSix C4 Reichweite 600mm, Traglast 4kg
Epson ProSix C4L Reichweite 900mm, Traglast 4kg

ENGINEERED
FOR BUSINESS

www.epson.de/robots

EPSON®
EXCEED YOUR VISION

