

Daten und Fakten

- **Arbeitsbereich individuell auf Kundenbedürfnisse ausgelegt**
- **Handling durch Einsatz von 4-Achs- oder 6-Achs-Robotern von Stäubli (je nach Anforderung)**
- **Vollautomatisiertes Einlernen von Werkstücken**
- **Intelligente Palettierung und Sortierung**
- **alle geteachten Teile im Mischbetrieb ab stapelbar**
- **Werkzeuggröße und -geometrie variabel**
- **Werkstückgröße bis 250 x 250 x 10 mm (je nach Anforderung auch größere Werkstücke möglich)**
- **Förderband Arbeitsbreite 300 bis 1100 mm (je nach Anwendungsfall auch größere Arbeitsbreiten möglich)**



Qualität aus Oberfranken

Das Traditionsunternehmen existiert seit über 100 Jahren und ist seitdem Hersteller von Schleifmaschinen. Die Maschinenfabrik WEBER ist Garant für Innovationen und qualitativ hochwertigen Maschinenbau.

WEBER Robotik und Automatisierung

Automatisiertes Handling in der Schleiftechnik



Ihre Ansprechpartner bei WEBER für Robotik & Automatisierung

Manuel Kolb
Dipl.-Wirt.-Ing. (FH)
Kaufmännischer Leiter

Karin Sesselmann
Vertrieb

Tel. +49 9261 409-500
automation@hansweber.de
www.hansweber.de

WEBER

WEBER

Automatisierter Prozess

Sortieren, Stapeln und Werkstück-Handling – all das bietet das modulare Palettier- bzw. Sortiersystem. Das System ergänzt den Folgeprozess zur WEBER Schleifmaschine und bietet somit eine perfekte Schnittstelle zu den weiteren Bearbeitungsschritten der Werkstücke. Das Handlingsystem, bestehend aus den Kernkomponenten Industrieroboter, Vision System und Förderband, lokalisiert und identifiziert die in die Zelle geordneten Werkstücke. Diese werden vollautomatisiert vom System eingelernt und intelligent auf einer Freifläche palettiert.



Human Machine Interface

Über die Anwenderschnittstelle Touch Panel „Rob Simple Control“ kann der Bediener einfach den Teachbetrieb aktivieren, den aktuellen Prozess überwachen und Werkstückdaten verwalten. Werkstücke werden in Abhängigkeit von Werkstückschwerpunkt und Geometrie intelligent gegriffen. Der Greifpunkt der Werkstücke wird vom System automatisch erkannt, sodass der Bediener keine Programmier- oder Roboterkenntnisse benötigt.



Flexibilität in der Charge

Holz/Metall/Kunststoff – klein/groß. Im Hinblick auf die Flexibilität bietet das System wechselbare Roboterwerkzeuge, um auf die Variantenvielfalt in der Werkstückgeometrie zu reagieren. Flexibel kann die Arbeitsbreite der Fördereinrichtung – modular auf die Kundenanforderung abgestimmt – gewählt werden.

Förderband- bzw. Gesamtsystemlösungen

Innovative Auflegesysteme, Teilwendekonzepte und Sortiersysteme – WEBER bietet über die Schleiftechnik hinaus ausgereifte Greif- und Stapelrobotik aus einer Hand, ganz nach den Wünschen des Kunden. Je nach Materialfluss, Platzkapazität konzipiert WEBER individuell auf das Produkt optimierte Förderband- oder auch Gesamtsystemlösungen.



HS-4-1000

WEBER
Robotics & Automation

Adaptierbares Handlingsystem zur Entladung eines Transportbandes

Prozessbeschreibung

Sortieren, Stapeln und Werkstück-Handling – all das bietet das modulare Palettier- und Sortiersystem. Das System ergänzt den Folgeprozess zur WEBER Schleifmaschine und bietet somit eine perfekte Schnittstelle zu den weiteren Bearbeitungsschritten der Werkstücke. Das Handlingsystem, bestehend aus den Kernkomponenten Industrieroboter, Kamerasystem und Förderband, lokalisiert und identifiziert die in die Zelle einlaufenden Werkstücke. Diese werden vollautomatisiert vom System eingelernt und intelligent auf einer Europalette abgelegt.

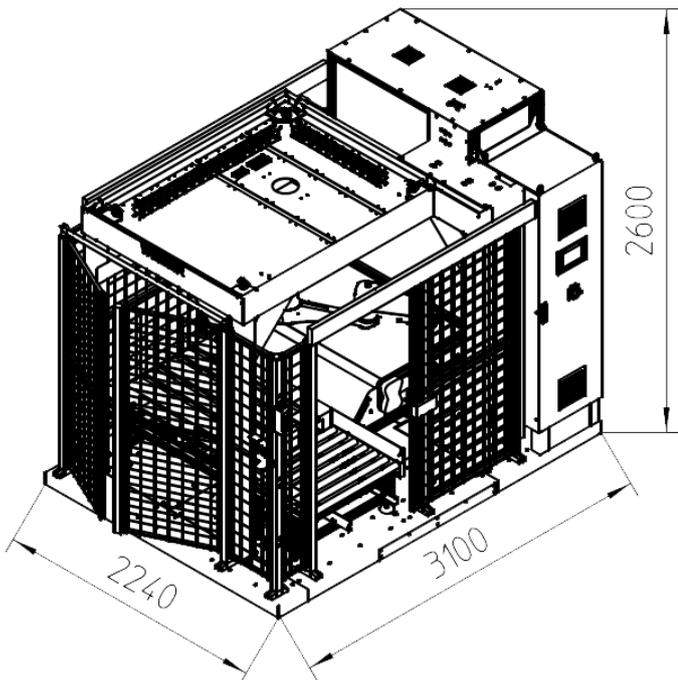
Human Machine Interface

Über die Anwenderschnittstelle Touch Panel kann der Bediener einfach den Teachbetrieb aktivieren sowie den aktuellen Prozess überwachen. Diese werden in Abhängigkeit von Werkstückschwerpunkt und Geometrie intelligent gegriffen. Der Greifpunkt der Werkstücke wird vom System automatisch erkannt, sodass der Bediener keine Programmier- oder Roboterkenntnisse benötigt.



Technische Daten HS-4-1000

Werkstückgröße:	min. 20x20x1mm bis max. 600x600x30mm
Werkstückgeometrie:	Plane Werkstücke, Freiform mit u. ohne Ausbrüche
Werkstückgewicht:	max. 7kg
Teilevielfalt, Losgröße:	kundenspezifisch, effizient auch bei kleinen Losgrößen
Werkstückmaterial:	Holz, Metall, Kunststoff...
Platz der Produktionsfläche:	ca. 3100x2240x2600mm
Taktzeit:	1,7 bis 2,9 Sekunden pro Werkstück
Förderbandgeschwindigkeit:	1-10m/min
Förderbandbreite:	300 bis 1350mm
Automatisches Sortieren:	ja, verschiedene Palettiervarianten wählbar
Automatische Werkstückzählung:	ja, Zählung insgesamt und pro Werkstücktyp
Automatische Werkstückprüfung:	ja, optional möglich
Ablageort in der Produktionskette:	Europalette, Kiste, Fördereinrichtung



Sprechen Sie uns an

HANS WEBER Maschinenfabrik GmbH
Bamberger Straße 20
D-96317 Kronach

☎ +49 (0) 9261 409 - 500

✉ automation@hansweber.de

www.hansweber.de