

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.

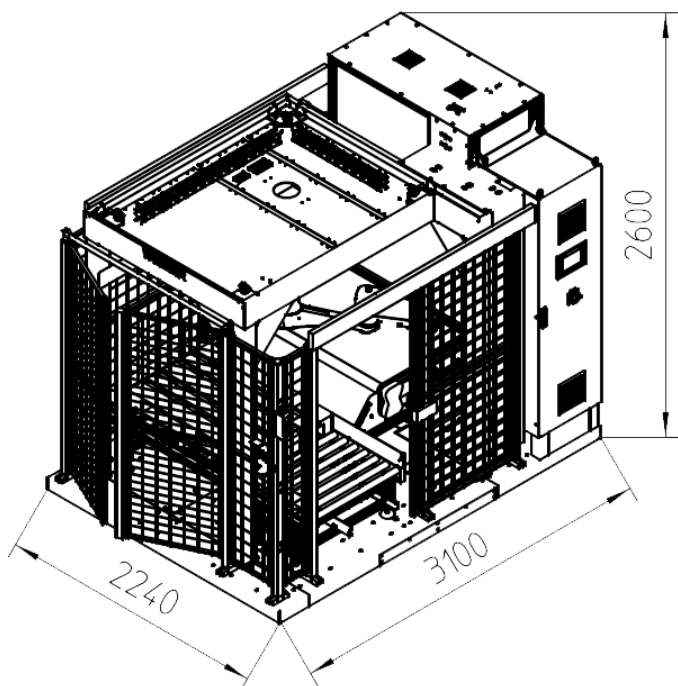
Human Machine Interface

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