

Aluguss wirtschaftlich bearbeiten

Warum Roboterzellen aus dem Hause Trebi?

Geringe Wartungskosten, hohe Verlässlichkeit und Langlebigkeit

Roboterzellen designed nach dem Vorbild von Bearbeitungszentren als komplett Projekte

Über 80 Roboterzellen in der Amaturenindustrie weltweit

Über 100 Roboterzellen in Aluminium Giessereien weltweit

Über 300 installierte Roboterzellen weltweit

Maschinenverlässlichkeit auch nach über 100.000 Arbeitsstunden

Die „passive Bearbeitung“

Die „passive Bearbeitung“ von Gussteilen



Die „passive Bearbeitung“

Die „passive Bearbeitung“ ist ideal bei Werkstücken die relativ klein und leicht sind und in mittleren oder größeren Stückzahlen bearbeitet werden.

Die Werkstücke können entweder über Zuführbänder oder Magazine und Schubladen dem Roboter zugeführt werden. Die Anlagen können mit den unterschiedlichsten Komponenten ausgestattet werden, dies bestimmt im Wesentlichen Ihr Produkt.

Sie können frei wählen, welche Bearbeitungseinheiten Ihnen zur Verfügung stehen. I.d.R beginnt die Bearbeitung mit einer Bandsäge- oder Kreissägeoperation. Der nächste Schritt wäre dann das Schleifen und Entgraten an einem oder mehreren Bandspanarmen.

Die letzte Einheit stellt dann einen 4-fach Werkzeugrevolver dar, der mit unterschiedlichsten Werkzeugen ausgestattet sein kann, wie z.B. kleine Bandschleifer, Feilen, Fräser, Bohrer oder ähnliches.

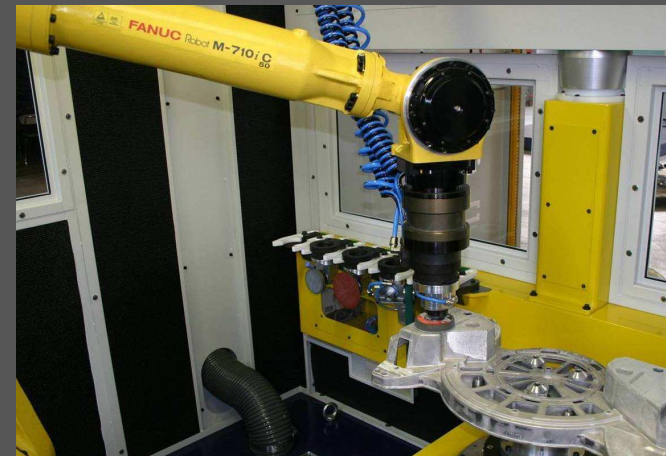
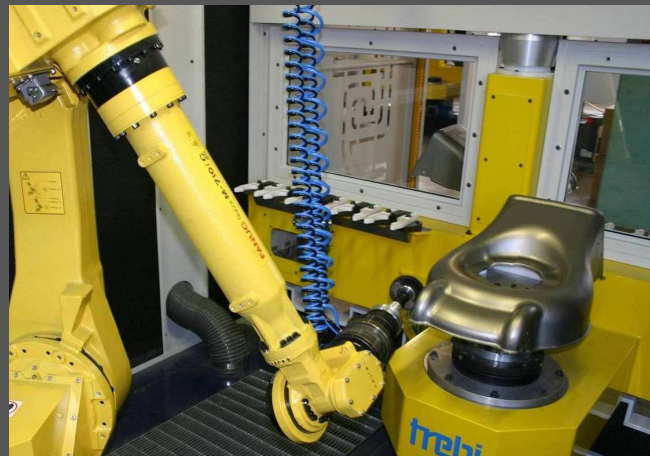
Natürlich arbeiten wir an allen Station druckkompensiert, so dass kleine Toleranzen und Formfehler ausgeglichen werden können.

Abschließend legt der Roboter das Werkstück wieder definiert ab.



Die „aktive Bearbeitung“

Die „aktive Bearbeitung“ von Gussteilen



Die „aktive Bearbeitung“

Im Gegensatz zur „passiven Bearbeitung“, wird bei der „aktiven Bearbeitung“ das Werkzeug vom Roboter geführt. Sie ist ideal bei Werkstücken die größer und schwerer im handling sind.

Die Werkstücke sind dabei im System gespannt und die Aufnahme interagiert mit der Robotersteuerung um möglichst kurze Verfahwege und Bearbeitungszeiten zu erreichen.

Es können bis zu 10 Werkzeugports vorgesehen werden mit unterschiedlichsten Werkzeugtypen. Der Werkzeugwechsel und die Werkstückspannung werden dem Roboter über ein Drehportal zugeführt, so dass Werkzeug und Werkstück in laufenden Prozess gewechselt werden können.

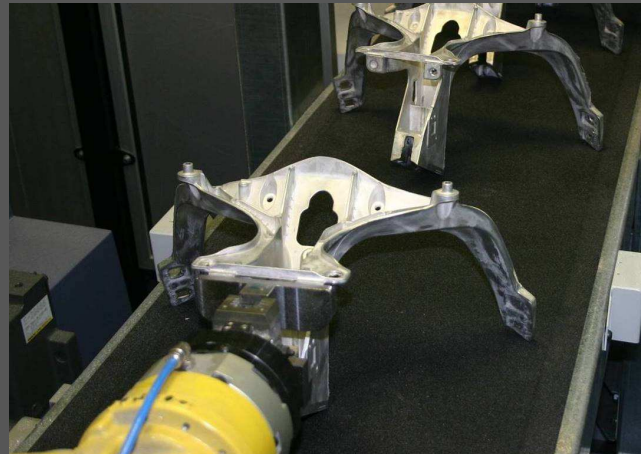
Im Wesentlichen können alle Werkzeugarten eingesetzt werden, die auch von Hand geführt werden können.

Natürlich sind auch in diesem System alle unsere Werkzeuge wieder druckkompensiert, so dass kleine Toleranzen und Formfehler ausgeglichen werden können.

Die „aktive Bearbeitung“ kann in Zellen mit einem oder zwei Robotern ausgeführt werden, was einen halbierenden Einfluss auf die Taktzeit hat.



Werkstückzuführung



Werkstückzuführung

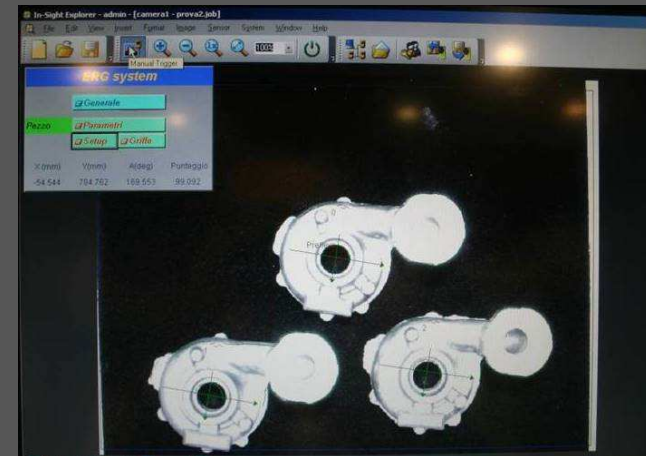
Wie bereits beschrieben, können wir Ihnen unterschiedlichste Arten der Werkstückzu- und abführung anbieten. Auch hier entscheidet wieder die Beschaffenheit Ihres Produktes und der Stand der umgebenden Automation die Vorgehensweise.

Mögliche Ausführungen sind:

- Säulen- / Turmmagazine
- Schubkastensysteme
- Einzelbestückung durch Drehportal
- Portalbestückungen
- Bandautomation mit oder ohne Überwachung durch ein Visiosystem

Ich würde mich freuen, Ihnen all unsere Möglichkeiten einmal persönlich und natürlich unverbindlich im Detail vorzustellen!

Rufen Sie doch mal an!



Für alle weiteren Fragen stehen wir Ihnen gerne persönlich zur Verfügung!

In Deutschland, Österreich und der Schweiz vertreten durch

Holger Diefenbach

Isarstraße 6
76694 Forst

+49 (0)7251 – 9295619

+49 (0)151 – 58823839

h.diefenbach@roboter-bearbeitung.de
www.roboter-bearbeitung.de



Adresse Italien:

Trebi mecatronica | via Industriale 15 | I-25060 Cellatica (BS) | Tel: 030 3732317 | Mail: info@trebi-bs.com