



**Werkstückträger
Einbindung in
Logistikkreislauf**

Werkstückträger sollen einfach zu handhaben sein, unterschiedliche Bauteilgeometrien aufnehmen und bei der Teilereinigung eine optimale Umspülung ermöglichen. Die Kögel GmbH hat mit der neuen Werkstückträgerfamilie Techtray eine intelligente Lösung entwickelt. Das Kunststoffsystem ist in unterschiedlichen Größen erhältlich und lässt sich durch verschiedene Pins sowie steckbare Längs- und Querteiler an die individuellen Erfordernisse anpassen. Mehrere Werkstückebenen können problemlos übereinander gestapelt werden. Mittels RFID, Barcode oder Data-matrix lässt sich das Techtray-System in den bestehenden Logistikkreislauf einbinden.

Halle 6, Stand E52
www.mk-koegel.de



**Sensorik
Anlagen einfach in
Betrieb nehmen**

Die Balluff GmbH, Anbieter für die industrielle Automation im Bereich Sensorlösungen und Systeme, präsentiert auf der AMB den Einsatz von IO-Link bei der Installation einer Anlage. Es soll die Installation vereinfachen, Kosten sparen und intelligente Diagnose- und Parametrierungslösungen bieten. Balluff zeigt außerdem, wie mit dem neuen RFID-Controller BIS V Werkzeugidentifikation und Track & Trace von Werkstücken zusammenwachsen. Er vereint die Funktionen mehrerer Controller in einer einzigen Gerätevariante. Der Anwender kann an den RFID-Controller HF-, LF- und UHF-Leseköpfe zeitgleich frontseitig per Plug-and-Play anschließen und im Mischbetrieb nutzen.

Halle 4, Stand C61
www.balluff.com



**Werkzeugmaschinen
Großer Spindeldurch-
lass, kleine Fläche**

Ihr neues CNC-Drehzentrum ST-15Y Big Bore bringt die Haas Automation Europe N.V. mit nach Stuttgart. Es zeichnet sich durch einen großen Spindeldurchlass und seine kleine Stellfläche aus. Die Maschine bietet in der Y-Achse einen Verfahrweg von 102 mm (± 51 mm von der Achsenmitte) für außermittiges Fräsen, Bohren und Gewindebohren. Zur Grundausstattung gehören angetriebene Werkzeuge mit 6000 min⁻¹ und erhöhtem Drehmoment sowie eine vollwertige C-Achse für vielseitige 4-Achsen-Bearbeitungen. Die ST-15Y hat einen maximalen Stangendurchlass von 63,5 mm und einen Arbeitsbereich von 356 x 406 mm mit einem Umlaufdurchmesser von 406 mm über dem Querschlitzen.

Halle 9, Stand C11
www.haascnc.com



**Präzisionswerkzeuge
Bessere Klemmung
beim Langdrehen**

Neue Klemmhalter für das Stechdrehen bringt die Karl-Heinz Arnold GmbH (Arnold Werkzeuge) mit nach Stuttgart. Sie sind speziell für das Langdrehen konzipiert. Beim Ein- und Abstecken, Längs- und Kopierdrehen werden die schmalen Schneideinsätze großen Kräften ausgesetzt. Um trotzdem zuverlässige und präzise Ergebnisse auch an Langdrehautomaten und Mehrspindelmaschinen zu gewährleisten, bietet Arnold Werkzeuge ab sofort Klemmhalter mit doppelter Spannung an. Diese sind außerdem Namenszusatz „UD“ zu erkennen. Die Halter sind konstruktiv so ausgelegt, dass der Schneideinsatz von oben oder unten geklemmt werden kann. Dadurch sei das System stabiler.

Halle 1, Stand F38
www.arno.de

Automatisierung

Kompakte Roboterzelle für Drehzentren

Eine neu entwickelte Roboterzelle stellt Benzinger zur AMB vor. Sie soll die modular aufgebauten Präzisionsdrehzentren GoFuture des Unternehmens automatisch be- und entladen.



Vorteilhaft sei der kompakte Aufbau der Zelle. Sie lässt sich nahezu vollständig in die Umhausung der Drehmaschinen einfügen. Dennoch arbeitet sie laut der Benzinger GmbH weitgehend autark und kann flexibel an mehreren GoFuture-Drehzentren eingesetzt werden. Der Anschluss erfolgt über die Aufnahmen der Maschinenbasis sowie elektrische und pneumatische Steckkupplungen.

In die Roboterzelle sind ein Industrieroboter von Fanuc und eine Palettenstation für Roh- und Fertigteile integriert. Letztere nimmt auf einer Fläche von 300 x 600 mm mehrere Platten auf. Somit kann ein Präzisionsdrehzentrum GoFuture, je nach Bearbeitungszeit pro Werkstück, über mehrere Stunden ohne Bediener produzieren. Hauptzeitparallel kann ein

Bediener aus der Roboterzelle Paletten entnehmen beziehungsweise einsetzen. Ein weiterer herausragender Vorteil der kompakten Roboterzelle: Trotz Automatisierung bleibt der Zugang zum Arbeitsraum der Drehzentren uneingeschränkt zugänglich. Das sorgt für ein hohes Maß an Flexibilität.

Optional erfasst eine Digitalkamera Werkstücke in deren Lage in den Paletten. Das ermöglicht dem Roboter den „Griff in die Kiste“, also das zuverlässige Greifen ungeordnet abgelegter Bauteile. Somit entfallen aufwendige teilespezifische Werkstückaufnahmen in der Palette. Alle Funktionen können am Terminal der Maschinensteuerung vorgegeben werden.

Halle 3, Stand B71
www.benzinger.de

Flexibel für manuelles und automatisiertes Be- und Entladen: Der Roboter greift durch eine separate Öffnung in den Arbeitsraum und erhält somit die volle Zugänglichkeit für das Bedienpersonal.

EFFIZIENZ-NAVI	
PREIS	MATERIAL
ENERGIE	SERVICE
HANDHABUNG	ZEIT
LEBENSDAUER	
KOSTEN SENKEN MIT Produktion	