

Fertigungen optimieren mit der X-CELL WB

Die **Jucowa Metallbearbeitung GmbH** ist ein mittelständisches Unternehmen in Baden-Württemberg. Sie bieten Maschinenbau-, Blechbearbeitungs- und Lohnfertigungsdienstleistungen an. Ebenso zählen Schweißarbeiten bspw. für Maschinengestelle zu ihrem Portfolio.

Für ein Unternehmen mit einer solchen Fertigungstiefe stellt sich nicht die Frage ob, sondern wann die Automatisierung einzelner Prozesse erforderlich ist, um die stetig steigenden Anforderungen an die Produktion zu erfüllen. Herr Andreas Kanz, einer der Geschäftsführer der Jucowa Metallbearbeitung GmbH, entschied sich für die Anschaffung einer DMG DMU 50 in Verbindung mit der X-CELL WB von ZELTWANGER. „Bereits nach kurzer Zeit waren wir von der Be- und Entladelösung für Werkzeugmaschinen von ZELTWANGER überzeugt. Die X-CELL WB kombiniert innovative Technik mit einfachster Bedienbarkeit. Es sind keine speziellen Roboterprogrammierkenntnisse notwendig, um die Anlage zu betreiben oder neue Werkstücke einzurichten“, so Kanz.



Abb. 1: X-CELL WB10 von ZELTWANGER angekoppelt an der DMG DMU 50 bei Jucowa Metallbearbeitung GmbH

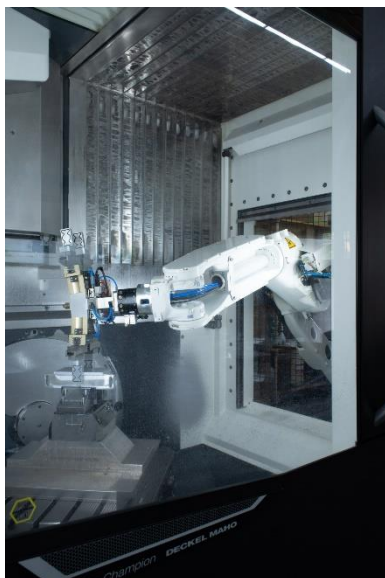


Abb. 2: Beladung vom Bearbeitungszentrum mithilfe der X-CELL WB10

Als Ausstattung der X-CELL WB entschied man sich für die 10kg-Variante (max. Bauteilgewicht) mit sechs Schubladen und dem 2-Finger-Doppelgreifer für schnellere Wechselzeiten. Herr Kanz: „Hierbei schätzen wir auch die Möglichkeit, dass man weitere Optionen jederzeit problemlos nachrüsten kann. Wie bspw. den Wendegreifer zur Fertigteilbearbeitung.“

Jucowa vermisst mit ihrem Bearbeitungszentrum auch bestimmte Maße mittels Messtaster. Dadurch ergab sich zusätzlich zum Standardprojektumfang die Aufgabe, die NiO-Teile auszuschleusen. Die Umsetzung erfolgte mittels einer Blechrutsche. Hierbei wurden die Bauteile aus dem System befördert, die sich außerhalb der geforderten Toleranzen befanden. Laut Herr Kanz haben sich durch die Automationslösung von ZELTWANGER die Spindelzeiten mehr als verdoppelt. Ein Beleg wie Produktionsabläufe um ein Vielfaches effizienter gestalten werden können und es gleichzeitig für Unternehmen wirtschaftliche Vorteile mit sich bringt.

Die Möglichkeit zur Einstellung der Greifkraft wurde bei dieser Anlage als weitere zusätzliche Funktion integriert. Ebenso wie das Ausstattungsmerkmal „Zremote“, welches bei Bedarf eine „live-Interaktion“ mit einem Techniker im Mutterwerk ermöglicht.

Ab der Bestellung bis zur Betriebsbereitschaft vergingen lediglich knapp vier Monate. Anfang April 2020 wurde die Bearbeitungszelle bei Jucoma in Betrieb genommen. Dank der Anwenderschulung von ZELTWANGER konnten sich die Bediener mit den Funktionen der X-CELL WB vertraut machen. Die Amortisationszeit für diese Variante beträgt ca. 1,5 Jahre.

„Mit der Unterstützung von ZELTWANGER sind unsere Fertigungskapazitäten gestiegen und wir sind in der Produktion nun wesentlich flexibler aufgestellt. Die Bediener können sich anderen Aufgaben als der Be- und Entladung der Bearbeitungszentren widmen, wodurch ein effizienteres Arbeiten erreicht wird“ so Kanz, Geschäftsführer von Jucoma.

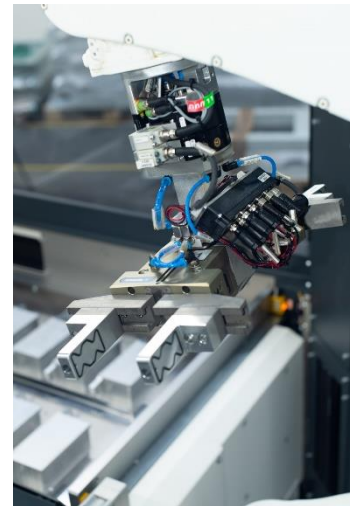


Abb. 3: 2-Finger-Doppelgreifer für die Bauteilhandhabung