

12.08.2015

## Werkstückwechsler integriert – Produktivität erhöht

**Die KERN Microtechnik GmbH, Eschenlohe, ermöglicht Fertigungsbetrieben ab sofort den einfachen Einstieg in die Automatisierung der Hochpräzisionsbearbeitung.**

Basis dafür ist ein neu entwickelter Werkstückwechsler (WSW), der sich für die Bearbeitungszentren Kern Micro eignet, die im Standard bereits mit einem Werkzeugwechsler für 101 Werkzeuge ausgestattet sind. Ohne weiteren Platzbedarf lassen sich mit dem neuen WSW zusätzlich bis zu 30 Werkstückrohlinge in Erowa ITS72 oder System3R Macro Paletten vorhalten. Sie dürfen bis zu fünf Kilogramm wiegen und maximale Abmaße von 75 mm x 75 mm x 150 mm haben.

Der neue WSW wird komplett in das Werkzeugkabinett integriert und nutzt wesentliche vorhandene Komponenten wie den pneumatischen Antrieb, das lineare Zuführsystem und die Schwenkeinheit. Dadurch ist ein überschaubarer Aufwand für ergänzende Hardware notwendig, und es bedarf keiner zusätzlichen Software oder Schnittstelle. Das reduziert die Kosten und vereinfacht die Bedienbarkeit. Denn letztlich funktioniert der Werkstückwechsel genauso wie der Werkzeugwechsel.

Sind die Magazine gefüllt und die Programme entsprechend eingestellt, muss kein Bediener mehr Hand anlegen. Es lassen sich also – je nach Bauteillaufzeit – mehrere Stunden oder Schichten mannos fahren. Auch während der normalen Arbeitszeit profitieren Fertigungsbetriebe von dem integrierten Werkzeugwechsler, da ein Mitarbeiter mehrere Maschinen betreuen kann und die Stillstandzeiten beim Werkstückwechsel immer unter einer Minute liegen.

Die Amortisationszeit für die Investition in den integrierten Werkstückwechsler liegt laut Berechnungen von KERN bei weniger als 12 Monaten. Dabei gehen die Experten davon aus, dass der Zusatzertrag sich allein durch rund 50 zusätzliche, mannos Maschinenstunden pro Woche erreichen lässt.



Quelle: KERN Microtechnik GmbH

**Linkempfehlung:**

[www.kern-microtechnik.com](http://www.kern-microtechnik.com)

