

Stationärbeschicker ZSB und ZPS

Für die mannlose
Fertigung rund um
die Uhr

Machen Sie aus Ihrem Bearbeitungszentrum doch einfach mehr – eine flexible Fertigungszelle!



ZSB: ohne Fundamente einfach aufstellen
Der ZSB arbeitet bodengebunden ohne Fundamente. Seine Aufstellfläche ist abhängig von der Größe des Bearbeitungszentrums und der Gesamt-

aufgabe des Stationärbeschickers. Über Schnittstellen ist der ZSB an das Bearbeitungszentrum gekoppelt. Und Sie können ihn eigen- oder fremdgesteuert betreiben.

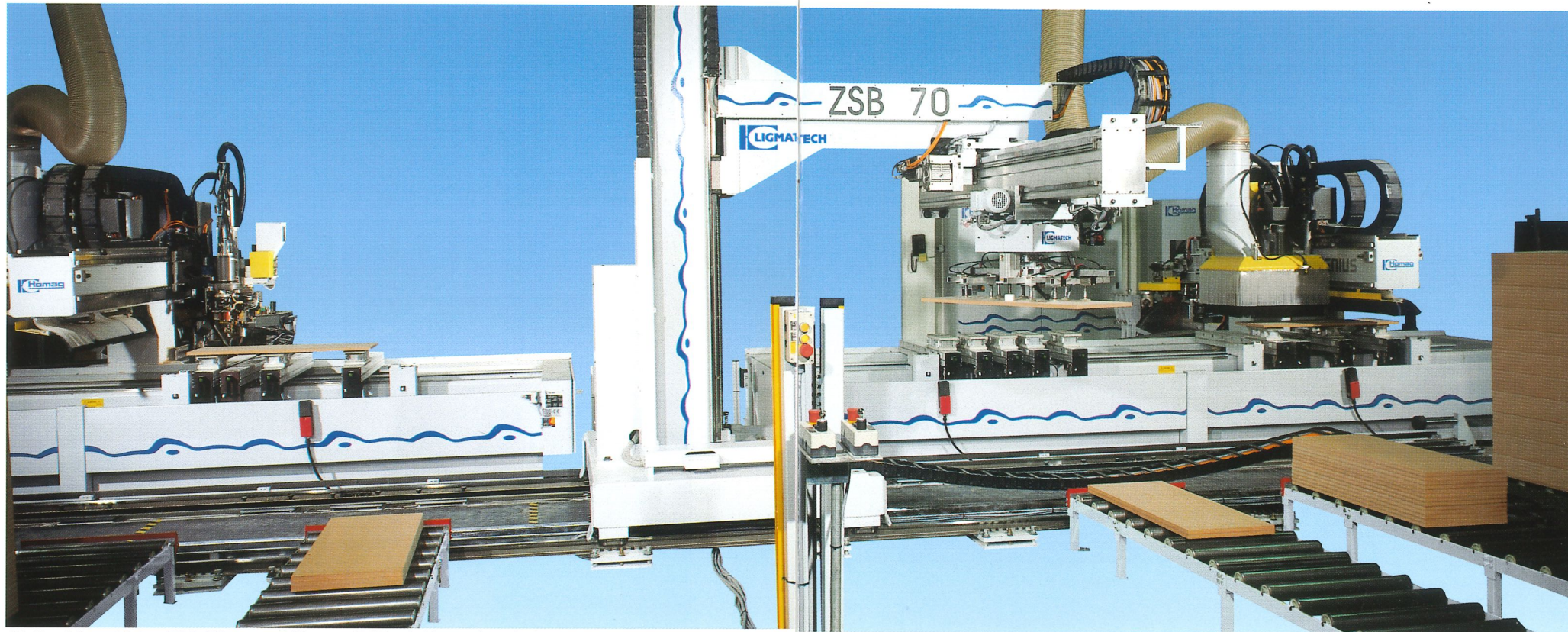
Handlingsysteme vom Typ ZSB oder ZPS dienen zur äußerst effizienten und komfortablen Beschickung von Bearbeitungszentren – etwa Point-to-Point-Maschinen, Oberfräsen oder anderen stationären Systemen. Mit einem solchen Stationärbeschicker machen Sie aus Ihrer Maschine eine leistungsstarke flexible Fertigungszelle. Und damit bearbeiten Sie ein einzelnes Teil genauso rationell wie eine ganze Serie.

Die gesamte Anlage besteht aus:

- Bearbeitungszentrum
- Stationärbeschicker
- Werkstückzuführ- und -positioniereinrichtung
- Anlagensteuerung mit oder ohne automatische Teileerkennung
- Logistikkomponenten
- Sicherheitssystem

Vielseitige Handlingtalente

Die Stationärbeschicker verarbeiten problemlos Stapel ganz unterschiedlicher Form von Europaletten, Rollenbahnen oder Transportsystemen. Sie bieten Ihnen die Möglichkeit der gleichzeitigen Mehrfachbelegung und -abstapelung, und sie beseitigen sogar die lästigen Reststücke. Mit diesen vielseitigen Handling-Systemen können Sie mehrere Bearbeitungszentren miteinander verketten.



Stationärbeschicker ZSB 70 an zwei Homag BAZ mit Kantenbearbeitung

Ein- und mehrspurige oder chaotische Stapel

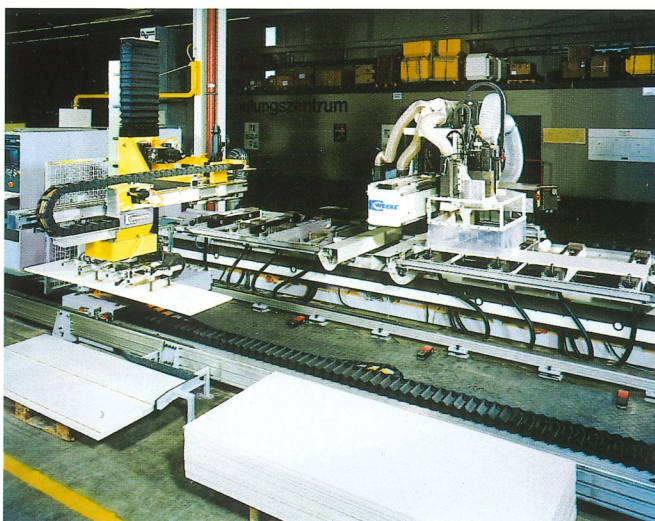
Durch den Einsatz geeigneter Saugtraversen können die Stationärbeschicker gleichzeitig mehrere Plattenstapel im Zugriff für das Bearbeitungszentrum verwalten. Die Werkstücke lassen sich auf dem BAZ an Anschlägen ausrichten oder ohne Anschläge direkt auf Position legen (z. B. bei Oberfräsen). Die Anzahl der Auflageplätze bestimmen Sie! Eine solche Mehrfachauflage erhöht die Effizienz der Bearbeitung, Beschickung und Entnahme ganz beträchtlich.



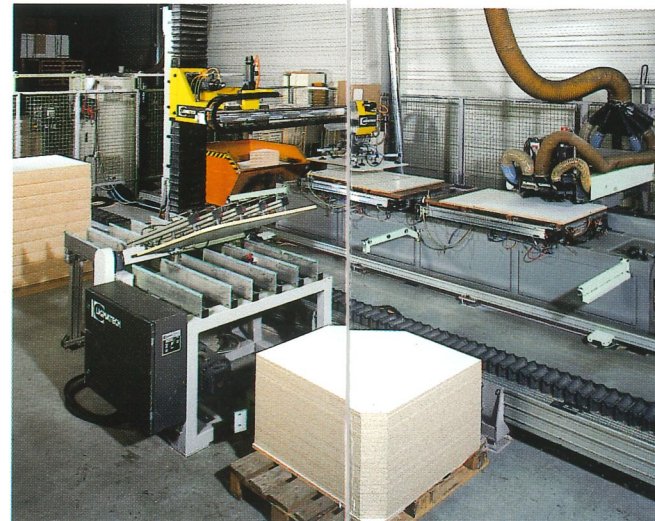
Handbedienung an einer Weeke BP

Von Hand oder automatisch

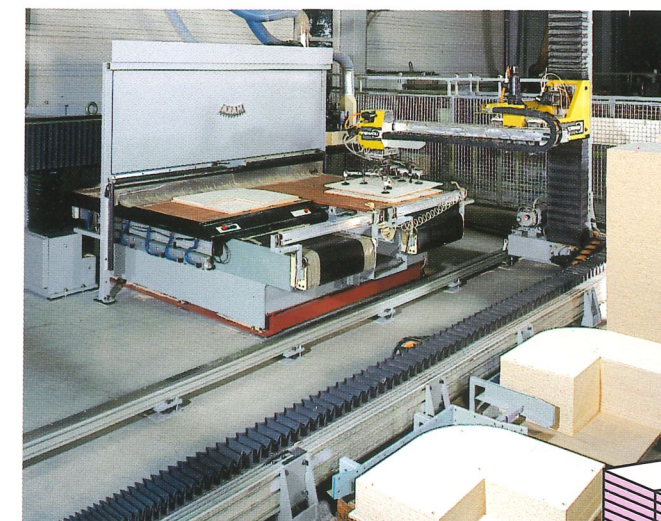
Über Rollensysteme, Plattenspeicher oder einen Lageranschluß läßt sich die Plattenzuführung wahlweise manuell, automatisch oder im Kombinationsbetrieb steuern. So können Sie die manuelle Bedienungszeit noch steigern.



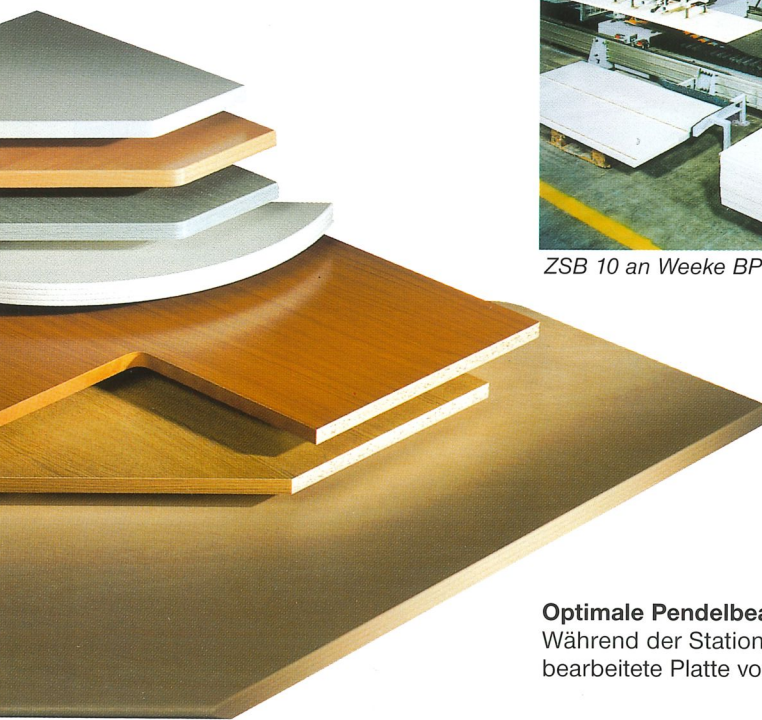
ZSB 10 an Weeke BP 195



ZSB 10 an einer Bohrmaschine mit Plattenwender und Restteilecontainer



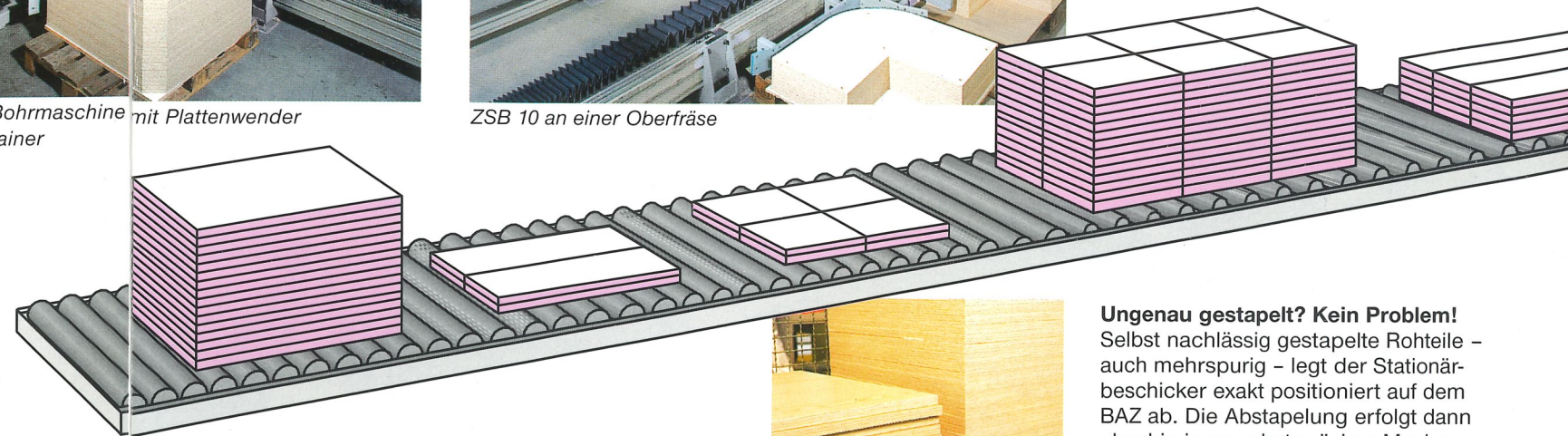
ZSB 10 an einer Oberfräse



Optimale Pendelbearbeitung

Während der Stationärbeschicker die bearbeitete Platte von einem der Bear-

beitungsplätze des BAZ aufnimmt und auf dem Fertigteilstapel ablegt, bearbeitet Ihr BAZ bereits das nächste Werkstück. Die Bearbeitung an einem Platz im Automatikbetrieb und am anderen per Hand ist genauso möglich. Der Bediener unterbricht die Automatik und am Programmende erfolgt die Bearbeitung des handaufgelegten Sonderteils und anschließend geht der ZSB sofort in den Automatikbetrieb.



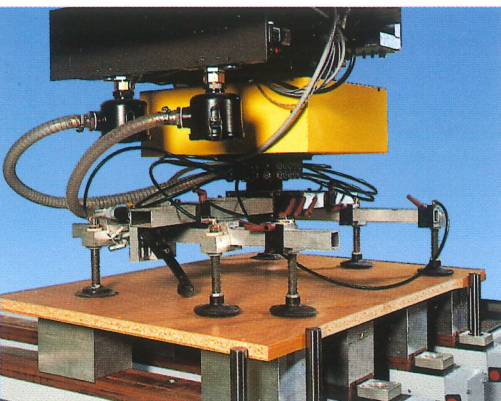
Ungenau gestapelt? Kein Problem!

Selbst nachlässig gestapelte Rohteile – auch mehrspurig – legt der Stationärbeschicker exakt positioniert auf dem BAZ ab. Die Abstapelung erfolgt dann ohnehin in gewohnt präziser Manier.



Auch damit arbeitet der ZSB und ZPS
Kommissionswagen für nicht stapelfähige
oder sehr empfindliche Werkstücke.

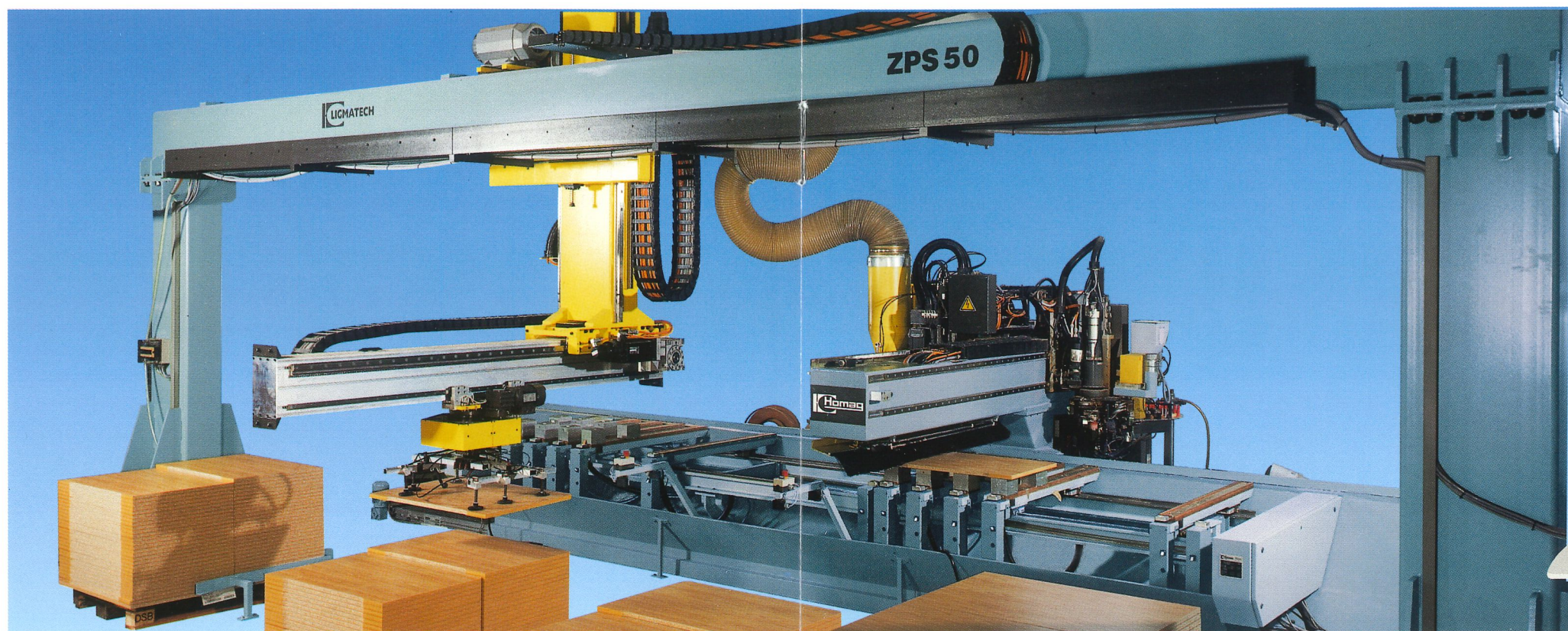
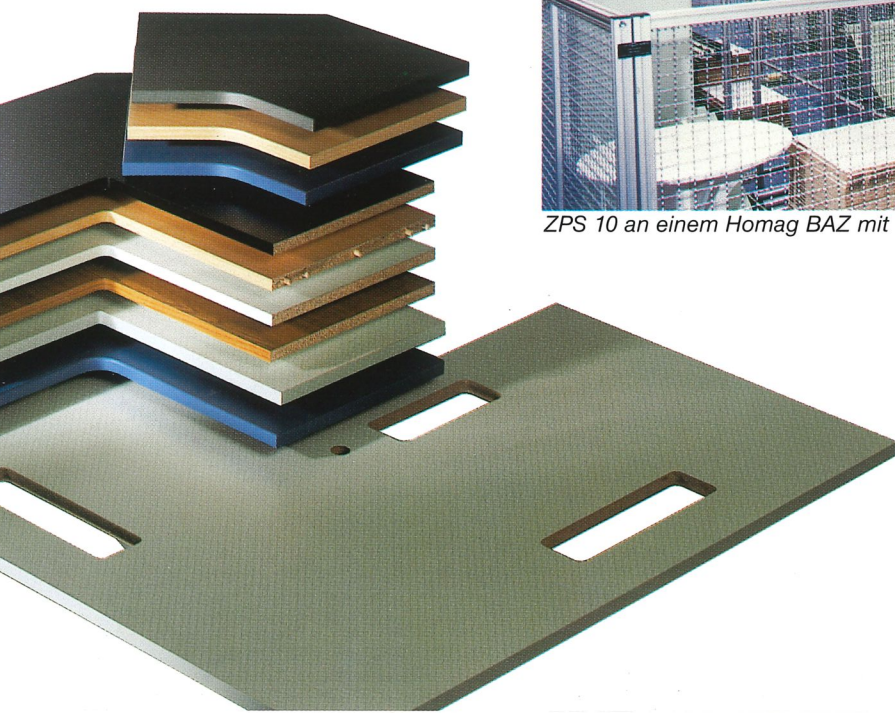
Maschinenfabrikate aller Hersteller
Gleichgültig, welche Maschinenfabrika-
te bei Ihnen im Einsatz sind: wir liefern
Ihnen Ihren Stationärbeschicker genau
passend dazu.



Exakte Anlage mit und ohne Anschläge

Spielfreie Platzierung

Durch ein Kreuzausgleichsgelenk
(Ligmatech-Patent) platzieren Sie die
Platte in zwei Koordinaten spielfrei an
die Anschlagbolzen am BAZ. Für unter-
schiedliche Plattenformate ist die Tra-
verse sehr einfach auszutauschen,
wenn sich nicht alle Teile mit einer Uni-
versaltraverse bewerkstelligen lassen.



Stationärbeschicker ZPS 50 an einem Homag BAZ mit Kantenbearbeitung



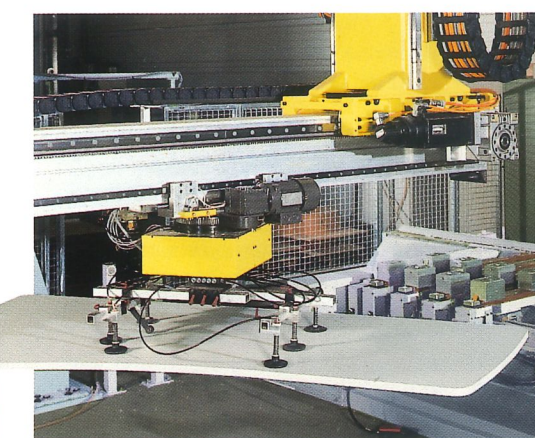
ZPS 10 an einem Homag BAZ mit Tandemtischen



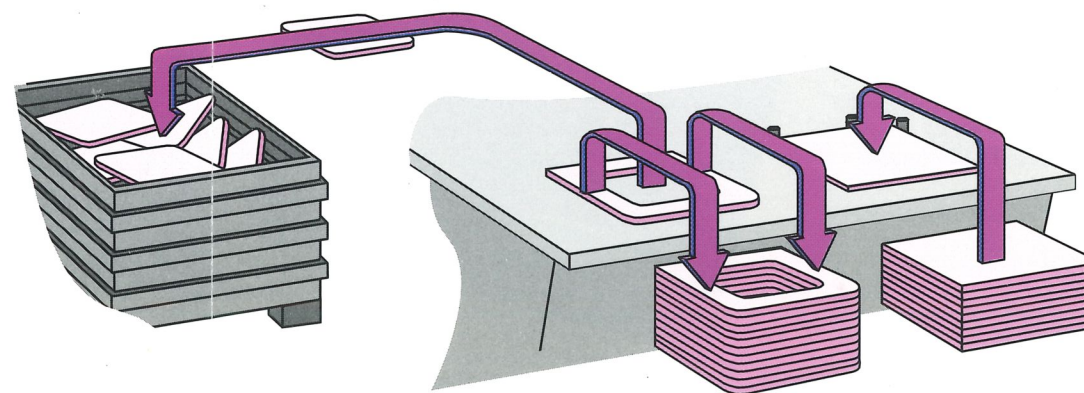
ZPS 10 an einer Oberfräse mit 1-, 2- oder 4-fach Belegung gleichzeitig ohne Anschläge

ZPS: platzsparende Portalführung

Durch seine Bauweise als portalgeführ-
ter Stationärbeschicker benötigt der
ZPS deutlich weniger Stellfläche. Ein
weiterer Vorteil: Diese Technik ermög-
licht eine besonders problemlose Bes-
chickung sehr großer und schwerer
Platten. Der ZPS ist mit drei linearen
Hauptachsen ausgestattet. Die X-Achse
steht Ihnen in einer Länge von bis zu
17 m zur Verfügung! Die Z-Achse bietet
Ihnen eine Stapelhöhe bis 1800 mm.
Und über die Y-Achse können Sie

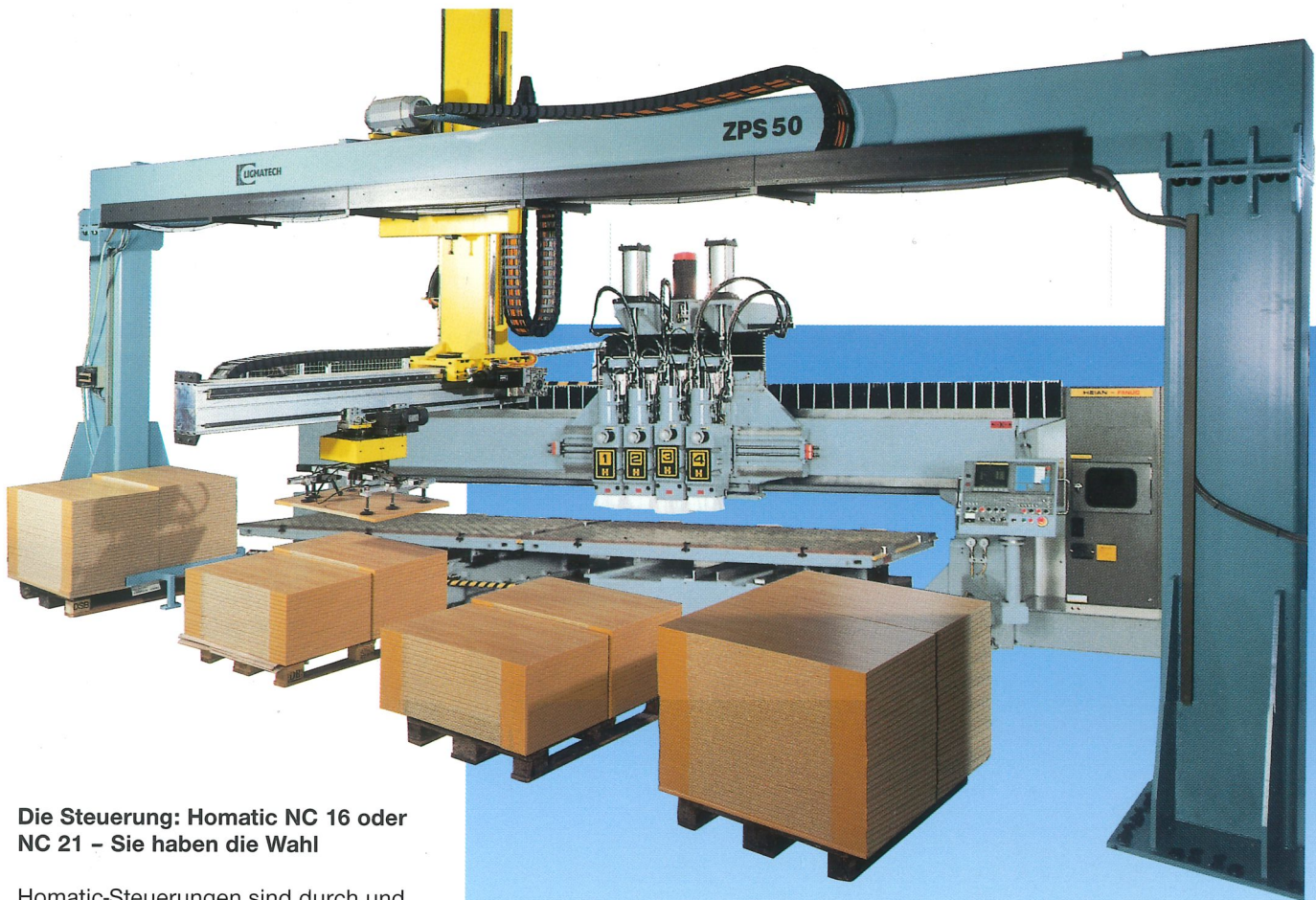


gleichzeitig Stapelbilder erzeugen und
eine zweite Anschlagreihe beschicken.
Der ZPS läßt sich logistisch besonders
leicht als Stationärmaschine in einen
laufenden Materialfluß einbinden.
Leistungsstarke Servomotoren sorgen
für hohe Geschwindigkeiten und
Beschleunigungen. Tragkraft 250 kg.
Ausführung für Paletten, Rollenbahn
oder Transportsysteme, mit Software.



Weg mit den Resten!

Mit Hilfe zusätzlicher, separat angesteu-
erter Saugelemente an der Traverse
nimmt Ihr Stationärbeschicker die bear-
beitete Platte gemeinsam mit dem
übriggebliebenen Reststück vom Tisch
und legt beides getrennt ab. So erzie-
len Sie eine höchst rationelle Restholz-
entsorgung.



Stationärbeschieber ZPS 50 an einer HEIAN-Oberfräse

Die Steuerung: Homatic NC 16 oder NC 21 – Sie haben die Wahl

Homatic-Steuerungen sind durch und durch betriebssicher, auch unter härtesten Bedingungen. Sie können zwischen zwei Alternativen wählen:

- Homatic NC 16 – die besonders preiswerte Standard-Steuerung. Sie ist bereits ab Werk mit drei Grundprogrammen ausgestattet, die einen Großteil aller Arbeiten abdecken, die in der täglichen Praxis anfallen. Außerdem können Sie auf einfache Art und Weise weitere Programme nach Ihren individuellen Bedürfnissen eingeben.
- Homatic NC 21 – die Komfort-Steuerung mit einfachster Bedienung in Windows-Technik. Sie bietet noch mehr Leistungen: hohe Speicherkapazität, Grafikdarstellung, Schnittstellen für die umfassende Kommunikation mit dem Umfeld – bis hin zu Netzwerken und Barcodelesern, Maschinensteuerung nach Produktionslisten, bequemes Konfigurieren und Ablegen verschiedenster Programme auf der Festplatte (diese können dann jederzeit ohne Neuprogrammierung abgerufen werden), umfangreiche Service- und Diagnosemöglichkeiten ...



Die Leistungen im Überblick:

- selbstoptimierende Maschinenprogramme – dadurch bessere Taktleistung
- einfaches Ankoppeln an jede Bearbeitungsmaschine
- Verarbeiten von mehrfach geteilten Stapeln bis zu 5 x 5 Teilen
- Beschicken von Einzelplätzen oder vielfältige Pendelbelegung
- Ansteuern geteilter Vakuumkreisläufe (etwa für die Restteilentsorgung)
- Maschine ermittelt und errechnet die Höhe aller Stapel selbsttätig
- Dialog und Diagnose im Klartext



Stationärbeschickung in der Praxis: ganz einfach überwältigend

WS Holzfertigung GmbH
Sonderteile für die Möbelindustrie

„Wir haben mittlerweile 3 Ligmatech-Stationärbeschicker im Einsatz: einen ZSB an einer Rover-Point-to-Point-Maschine für Bohren und Fräsen, einen an einer MAK-Oberfräse und einen ZPS an einem Homag-BAZ mit Kantenanleimung. All diese Maschinen sind an die Arbeitsvorbereitung angeschlossen und werden von nur einem Mitarbeiter bedient. Die Maschinen laufen sämtlich Pausenzeiten durch und zusätzlich teilweise mannlos nach Schichtende bzw. an Samstagen.“

Wolfgang Schmidt,
WS Holzfertigung



MMO
MOBILIER
COLLECTIF

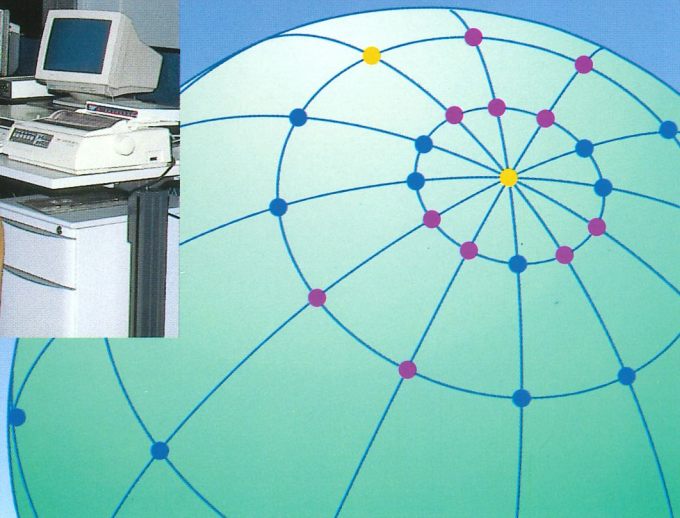
„Wir setzen einen Ligmatech-Stationärbeschicker an einer CMS-Oberfräse ein. Der Tisch ist mit einer Wechselzeit von 7 Sekunden von Span zu Span belegt; das Anlegen erfolgt ohne Anschläge. Wir haben die Möglichkeit, ein, zwei oder vier Teile gleichzeitig abzulegen – ein entsprechendes Vor-Ausrichtsystem wurde mitgeliefert. Beim Beschicken und Ab stapeln arbeiten wir mit ein oder zwei Stapeln. Selbst Kommissionen „eins“ lassen sich völlig problemlos fahren. Die Maschine steuern wir aus der Arbeitsvorbereitung mit Programmliste an.“

Didier Rupin,
Fa. Rupin, MMO



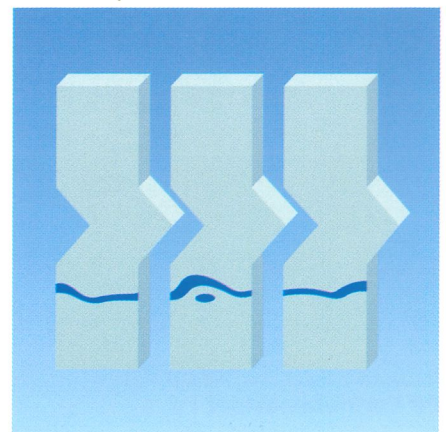
Vorteile, Vorteile, Vorteile ... – eine äußerst lukrative Investition!

- Mannlose Maschinenlaufzeiten von 2-8 Stunden möglich (je nach Teilespektrum)!
 - Dadurch Fertigung in den Pausen, nach Schichtende, am Wochenende!
 - Erhebliche Produktivitätssteigerung!
 - Freisetzung von Personal (insbesondere des zweiten Mannes für das Handling)!
 - Steigerung der Mitarbeitermotivation durch anspruchsvolle Aufgaben wie Programmieren, gleichzeitig Organisation mehrerer Maschinen!
 - Handling sehr großer und schwerer Platten = Befreiung von harter, eintöniger Arbeit!
 - Maschine kann in Parkposition gefahren werden und ist damit frei zugänglich für Sonderfertigung!
 - Verlängerung der Maschinenlaufzeit im Einschichtbetrieb bis 55 %!
- Im Vergleich zu Robotern zeigen Ligmatech-Stationärbeschicker hier ihre klare Überlegenheit.



Ligmatech ist überall

Durch die Einbindung in die Homag-Gruppe verfügt Ligmatech über ein weltweit gut ausgebautes Service-, Vertriebs- und Händlernetz.



Die Ligmatech-Gesamtlösung

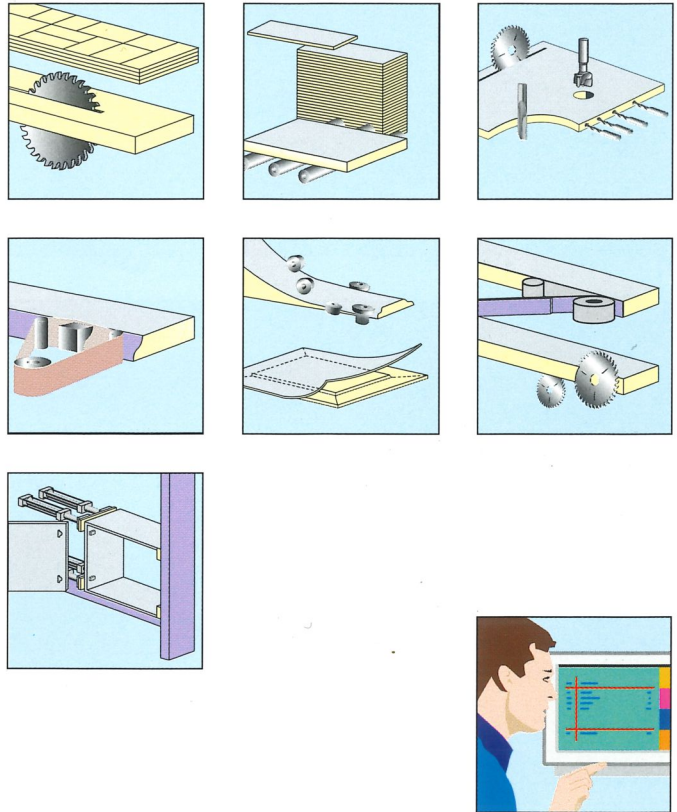
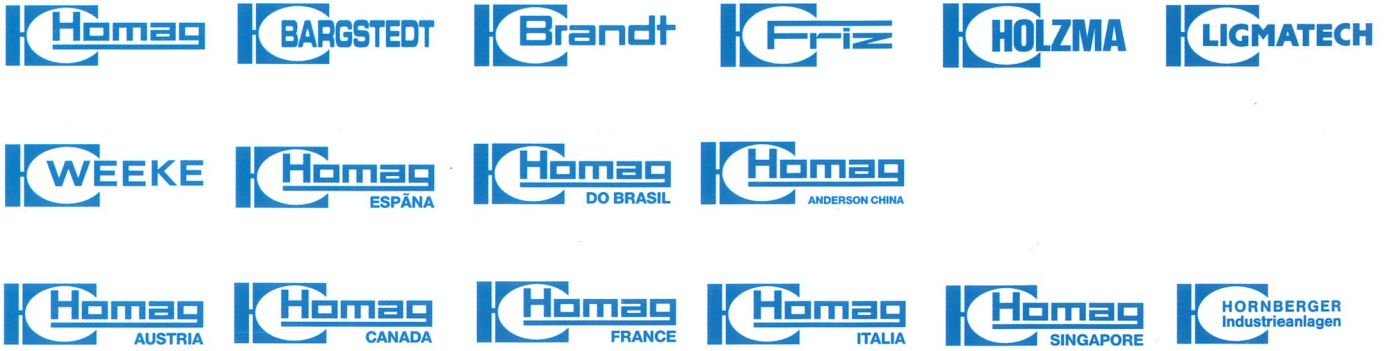
Vom ersten Beratungsgespräch über die Planung und Realisierung bis hin zur Inbetriebnahme in Ihrem Unternehmen: von uns und unseren Vertriebspartnern bekommen Sie alles aus einer Hand. Lassen Sie sich doch einmal ganz unverbindlich beraten und auf neue, konstruktive Ideen bringen.

Gleiche Teile, einfaches Handling

Viele Teile, Steuerungselemente und Baugruppen sind bei den Maschinen und Anlagen der Homag-Gruppe identisch. Dies erleichtert die Bedienung, senkt die Kosten, vereinfacht die Ersatzteilhaltung und beschleunigt die Wartung und den Service – um nur einige wenige Beispiele zu nennen.

Ausgezeichnete Qualität

Ligmatech ist, wie die gesamte Homag-Gruppe, nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert (TÜV CERT), und die Produkte entsprechen der CE-Norm.



Ihr Vertriebspartner



Ligmatech Maschinenbau GmbH
Ligmatech Str. 1
D-09638 Lichtenberg
Tel. 03 73 23/16-0
Fax 03 73 23/16 70