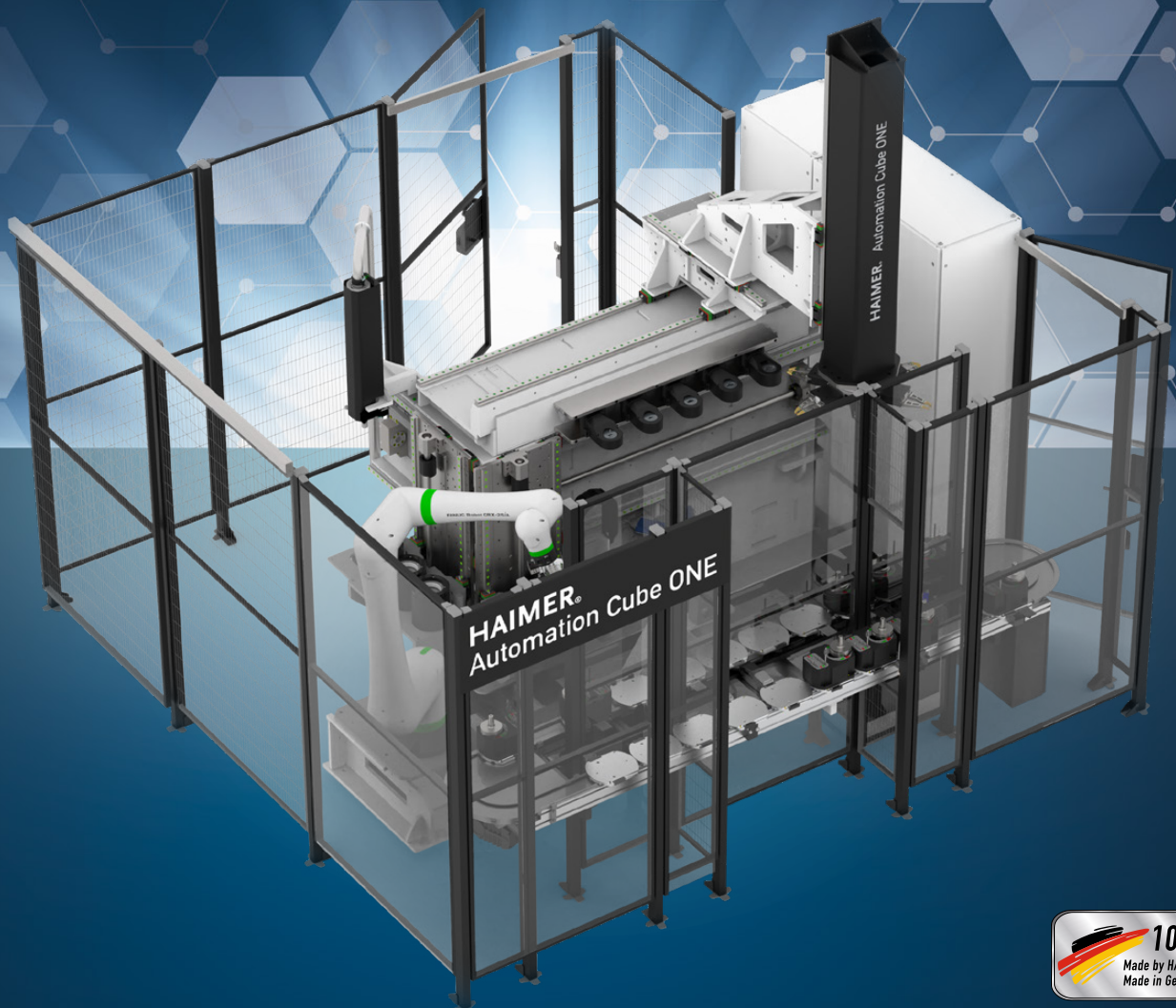


# HAIMER AUTOMATION CUBE ONE

AUTOMATISIERTE SCHRUMPF- UND VOREINSTELLZELLE  
MIT COBOT UND 11 ACHSEN

AUTOMATED SHRINKING AND PRESETTING CELL WITH COBOT AND 11 AXIS



## VORTEILE DES HAIMER AUTOMATION CUBE ONE

## BENEFITS OF HAIMER AUTOMATION CUBE ONE

- Automatisierte Schrumpf- und Voreinstellzelle zum Ein- und Ausschrupfen sowie Vermessen von Werkzeugen Ø 3–25 mm mit hoher Längenwiederholgenauigkeit
- HAIMER Power Clamp Technologie mit integrierter Luftkühlung
- Mit Scanner zum Auslesen eindeutiger Werkzeugkombinationen bzw. zum Vermessen der Auskräglänge des neuen Werkzeugs
- Skalierbare Automation möglich – es können auch HAIMER Voreinstelltechnik und Auswuchttechnik integriert werden
- Für den 24/7 Betrieb und maximale Produktivität konzipiert



- Automated shrinking cell for shrinking and unshrinking of tools Ø 3–25 mm with accurate length repeatability
- HAIMER Power Clamp technology with integrated air cooling system
- With scanner for reading unique tool IDs and for measuring the tool overhang of the new tool
- Scalable automation possible – HAIMER presetting technology and balancing technology can also be integrated
- Designed for 24/7 operation and maximum productivity

## ABLAUF HAIMER AUTOMATION CUBE ONE

### PROCESS HAIMER AUTOMATION CUBE ONE

- Verschlissenes Komplettwerkzeug (Werkzeughalter + Werkzeug) wird auf das Förderband gelegt und neues Werkzeug wird bereitgestellt
  - Abholen des Komplettwerkzeugs durch Roboter
  - Identifizierung des Komplettwerkzeugs über eindeutigen Data-Matrix Code (optional RFID)
  - Abholen des neuen Werkzeugs
  - Werkzeugspitze des neuen Werkzeugs wird vermessen, gleichzeitig fährt die Spule auf das verschlissene Komplettwerkzeug
  - Ausschumpfen des gebrauchten Werkzeugs und Einschrumpfen auf hinterlegte Auskraglänge
  - Ablegen des verschlissenen Werkzeugs und des regenerierten Komplettwerkzeugs
  - Zyklonkühlung des neuen Komplettwerkzeugs
  - Laservermessen des Komplettwerkzeugs
- 
- Used tool assembly (i.e. tool holder + cutting tool) is placed on conveyor belt and new tool is provided
  - Gripping of used tool assembly by robot
  - Identification of tool assembly via unique Data Matrix code (RFID on option)
  - Gripping of new cutting tool
  - Cutting edge of new cutting tool is measured and simultaneous move down of inductive coil on used tool assembly
  - Unshrinking of used cutting tool and inserting of new cutting tool with required overhang
  - Positioning of used tool and regenerated tool assembly on conveyor belt
  - Cyclone cooling of the new total tool assembly
  - Laser measurement of the total tool assembly





**Wir bedanken uns bei unseren Partnern für die Unterstützung:**  
**We would like to thank our partners for their support:**

# SIEMENS

