

HAIMER®

Quality Wins.

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

SIEMENS



HIWIN®

Magnescape

SPEED X PRECISION

HEIDENHAIN

ZIMMER
group

KEYENCE



FANUC



HAIMER®
Quality Wins.

HAIMER AUTOMATION CUBE ONE

AUTOMATISIERTE SCHRUMPF- UND VOREINSTELLZELLE
MIT COBOT UND 12 AXSEN

AUTOMATED SHRINKING AND PRESETTING CELL WITH COBOT AND 12 AXIS



100%

**MADE IN
GERMANY**
MADE BY HAIMER

www.haimer.com

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 3–32 mm mit hoher Längenwiederholgenauigkeit
- HAIMER Power Clamp Technologie mit integrierter Luftkühlung
- Mit Hochleistungskamerasystem zum Auslesen eindeutiger Werkzeugkombinationen bzw. zum Vermessen der Auskraglänge des neuen Werkzeugs
- Für den 24/7 Betrieb und maximale Produktivität konzipiert



- Automated shrinking cell for shrinking and unshrinking of tools Ø 3–32 mm with accurate length repeatability
- HAIMER Power Clamp technology with integrated air cooling system
- With high performance camera system for reading unique tool IDs and for measuring the tool overhang of the new tool
- 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
 - Vermessen 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
 - Measurement of the total tool assembly

