



WIAP® Werkzeugmaschinen



Neumaschinen, Drehmaschinen, Sondermaschinen

Stand 22042018 hpw Kurz Alles Teil 3



Bild 73: Jim beim Schweißen des Teile Ablage Unterrahmen



Bild 75: Alles wurde mit 2 Komponenten Farbe grundiert und gemalt



Bild 74: Um Platz zu haben, mussten wir ab und zu nach draussen



WIAP DM3S Multifunktionsmaschinen Vibrationsgedämpft MEMV behandelt

Bild 76: Iris Widmer hat viel Erfahrung aus früheren Projekten, darum wurde ihre Unterstützung geschätzt



Bild 79: Wie es funktioniert, darüber kommt bald ein Film

Bild 77: Verschleisskunststoff, schützt auch vor Lärm



Bild 78: Die ganze Automation ist schlussendlich auch sicher über 2 Tonnen



Bild 80: Immer wieder musste gemalt werden, dass in der Montage weiter gemacht werden konnte. Die Ware in die Spritzerei bringen und immer eine Woche warten hätte, dem Terminplan sehr geschadet. Zudem teuer diese sperrige Ware immer zu transportieren

WIAP DM3S Multifunktionsmaschinen Vibrationsgedämpft MEMV behandelt



Bild 81: Gelb malen ist sehr anstrengend. Fast die unbeliebteste Farbe zum malen



Bild 83: Die Krallen um das Rohteil und Fertigteil in die Auflage zu drehen. Was bewegt, gelb



Bild 82: Die Fertigteil Ablagen Pysmen 50 Stangen a 40 kg müssen da rein

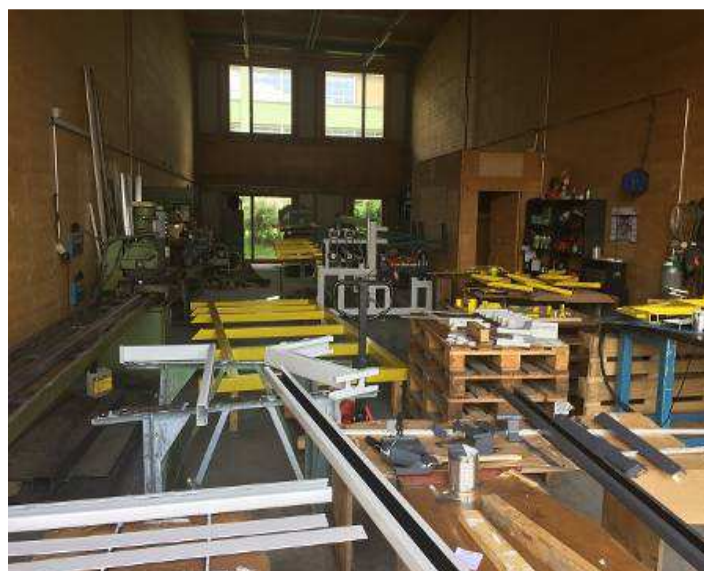


Bild 84: Zum Glück müssen wir nicht jeden Tag malen

WIAP DM3S Multifunktionsmaschinen Vibrationsgedämpft MEMV behandelt



Bild 85: Bald ist die Automation für die Montage Abteilung fertig



Bild 87: Fracht in den Raum 1



Bild 86: Für 2 Tonnen muss die Vorrichtung halten



Bild 88: Transport geht gut, auch mit 2 Palettwagen möglich

WIAP DM3S Multifunktionsmaschinen Vibrationsgedämpft MEMV behandelt



Bild 89: Das ist die Rohteilaufgabe, hier wird ein Bund a 50 St. aufgelegt

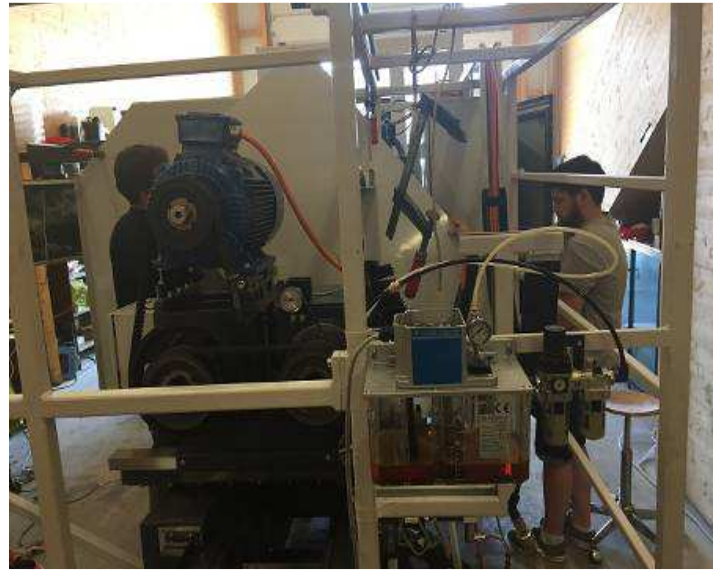


Bild 91: Bleche montieren ist gar nicht zu unterschätzen



Bild 90: Sven bei Feineinstellungen



Bild 92: Die Wiap hat für die Sondermaschine ein System, dass viel mit einfachen Blechen gemacht werden muss. Es ist weniger schön als bei Grosserienmaschinen, aber es erfüllt den Zweck



Bild 93: Der geht unter der ganzen Maschine durch



Bild 95: Der Operateur muss nur das Bauteil anwählen, wenig Umrarbeiten machen, dann kann er das neue Bauteil starten. Nichts programmieren, alles geht automatisch mit Parameter Programmen, Sprungbefehlen usw. Automatisch bei Überlast das Werkstück in den Ausschuss Bunker ablegen und neu starten. Das geht ohne Handeingriff.



Bild 94: CNC Programme erstellen und PLC, alles von den Jungen ist ja tip top. Sven hat bei dem Projekt praktisch alles elektrisch gemacht, PLC Verheiratung der CNC mit der externen SPS war gar keine einfache Sache, da die CNC nicht so viele Eingänge und Ausgänge hat, mussten wir BCD codierte Sprache anwenden zwischen CNC und SPS

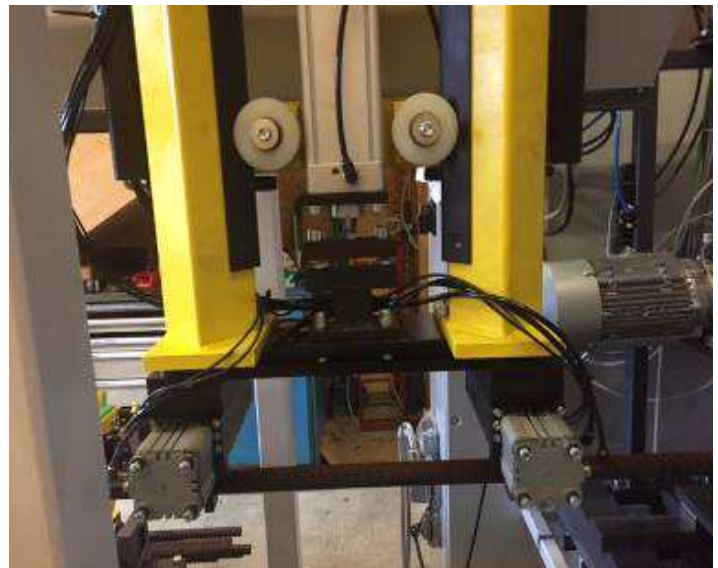


Bild 96: Der Lader hält das Bauteil, während es vorne bearbeitet wird.



Bild 97: Mit 40 kg bis 4 Meter lange Stanken in ein Futter fahren benötigt eine stabile Lösung. Wir haben mit dem Stahl Gewicht nicht gespart



Bild 99: Bandfilter mit Späneförderer



Bild 98: Futter Antrieb für 180 Nm. Alle Durchmesser ohne Backenwechsel möglich. Futter kann beliebig, genügend geöffnet werden, um ohne Störkontur mit dem Lader ins Futter von hinten fahren zu können. Die Schmierleitungen werden jetzt noch sauber verlegt. Das Futter wie der Antrieb wird alles automatisch geschmiert



Bild 100: Die automatisch schliessbare Schutztür ist montiert. Bleche sind auch schon angebohrt, nur noch nicht montiert, dass wir sie nicht verkratzen bei den noch zu machenden Arbeiten

WIAP DM3S Multifunktionsmaschinen Vibrationsgedämpft MEMV behandelt



Bild 101



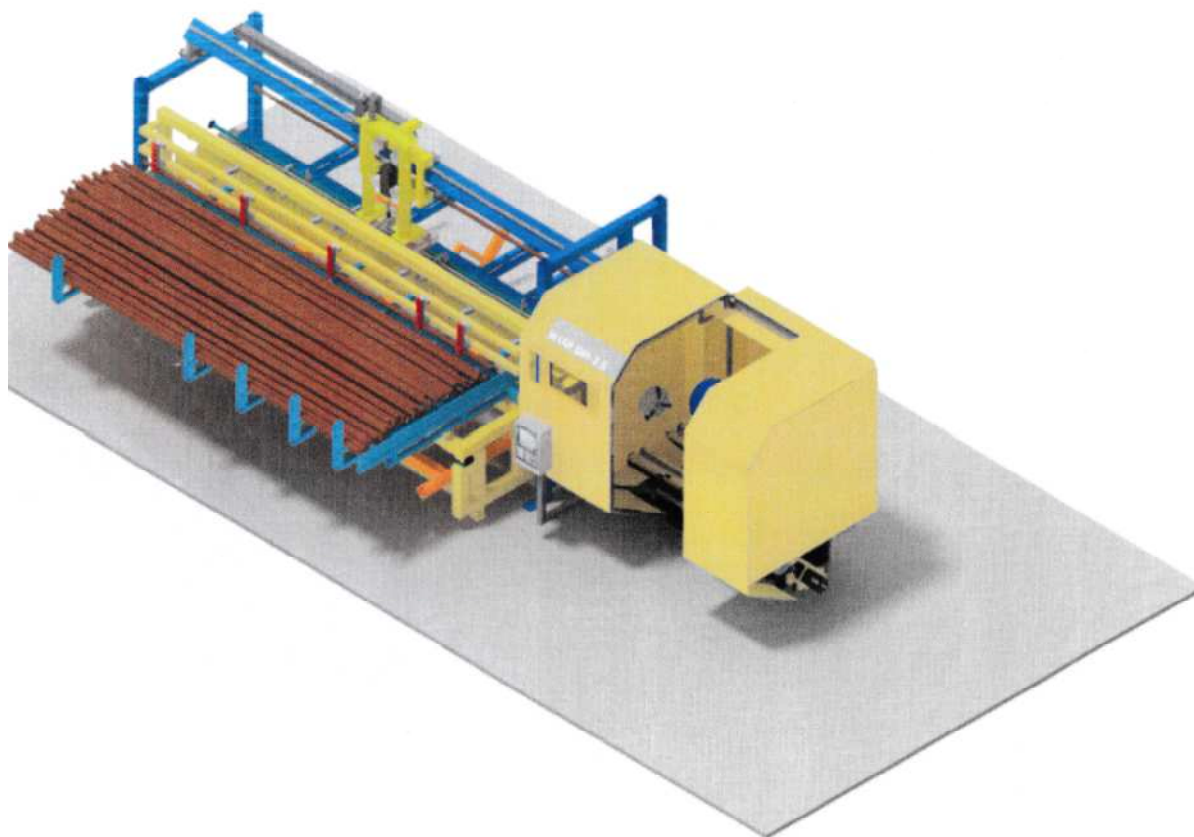
Bild 102



Bild 103: Foto mit dem Montage Team der Maschine von der Seite



Bild 104: Planung, Konstruktion elektrisch und mechanisch. Montage elektrisch und mechanisch. Herstellung Team; Eine vielseitigere Arbeit kann sich fast nicht vorgestellt werden.
Von links nach rechts: Dai, HP, Sven, Jim



Endprodukt

Erstellt: sw-jw-iw-hp Widmer



Industriestrasse 48L

CH-4657 Dulliken

Telefon: ++41 62 752 42 60

Telefax: ++41 62 752 48 61 wiap@widmers.info