

ONE

50 YEARS OF AUTOMATION.



INSPIRING PEOPLE – GREAT SOLUTIONS

WEISSNEWS 07/2017

JUBILÄUMSAUSGABE

50 YEARS OF WEISS
"KEEP THE SPIRIT"

von 1967

INTERVIEW MIT UWE WEISS (CEO)

IN DIESEM JAHR FEIERT WEISS SEINEN 50STEN GEBURTSTAG. SIE KÖNNEN AUF EINE LANGE ERFOLGSGESCHICHTE ZURÜCKBLICKEN, IN DER DAS UNTERNEHMEN NIEMALS STEHEN GEBLIEBEN IST UND SICH STETIG AUF DIE WACHSENDEN ANFORDERUNGEN IM MASCHINENBAU EINGESTELLT HAT. WIE HAT ALLES ANGEFANGEN?

Mein Vater hat unser Unternehmen 1967 mit einer Handvoll Mitarbeiter gegründet. Von Anfang an hatte er die Vision, mit innovativen technischen Lösungen neue Maßstäbe im Maschinenbau zu setzen. Es ist uns in den letzten 50 Jahren immer wieder gelungen, mit unserer Technik Kunden auf der ganzen Welt zu begeistern und neue technologische Standards zu entwickeln. Sei es der erste zylinderkurvengetriebene Rundschalttisch oder das erste direkt angetriebene Zweiachshandling. WEISS war und ist immer einen Schritt voraus.

Dieter Weiss bei der Auslieferung
des ersten Rundtisches 1969

A black and white photograph of a man in a dark suit, white shirt, and striped tie, smiling broadly. He is standing in what appears to be a factory or industrial setting, with large windows and structural elements visible in the background. The lighting is dramatic, with strong highlights and shadows.

bis

2017

Uwe Weiss in der Produktions-
halle im Werk Buchen

WEISS GEHT IN DER AUTOMATIONSBRANCHE VORAN – ABER WIE SCHAFFEN SIE DAS?

Die Antwort darauf klingt eigentlich sehr einfach: Wir arbeiten täglich mit viel Herzblut daran, die individuellen Anforderungen unserer Kunden zu erfüllen. WEISS-Kunden profitieren einerseits von unserer umfangreichen Produktpalette, bestehend aus Rundtischen, Handling-Einheiten und Linearsystemen. Andererseits sind unsere Marktpartner von der Leistungsfähigkeit unserer integrierten Software-Steuerung und den individuellen Systemlösungen begeistert. Aber das ist nur ein Aspekt.

KÖNNEN SIE DAS ERLÄUTERN?

Man könnte es so sagen: Während der Kunde früher mit einem zuverlässigen und qualitativ hochwertigen Rundschaltisch zufrieden war, erwartet er heute eine ganzheitliche Betreuung von der Planung, über das Engineering, über die Inbetriebnahme bis hin zum Kundensupport.

Auch branchenspezifische Konzepte zählen dazu. Diesen Weg gehen wir bei WEISS konsequent und entwickeln uns sehr erfolgreich vom reinen Komponentenhersteller zum weltweit anerkannten Lösungspartner. Dies ist ein wesentlicher Bestandteil unseres Projektes „World of WEISS“.

„WORLD OF WEISS“? WAS VERSTEHEN SIE DARUNTER?

Unsere Märkte und unsere Kunden sind globaler geworden. Der internationale Wettbewerb wird immer stärker. Die Innovationsgeschwindigkeit hat deutlich zugenommen. Digitalisierung und Industrie 4.0 stellen uns heute vor neue Herausforderungen. Wir bei WEISS müssen heute weltweit auf die unterschiedlichsten Anforderungen unserer Kunden schnell reagieren können. Das erfordert ein weltweites Netz an Niederlassungen sowie den konsequenten Aufbau internationaler Produktionskapazitäten mit professionellen Teams vor Ort. Gleichzeitig müssen wir die Voraussetzungen dafür schaffen, dass unsere weltweiten Mitarbeiter hervorragend vernetzt sind und unseren WEISS-Spirit leben.

SIE SPRECHEN VOM BESONDEREN SPIRIT BEI WEISS.

Der Kern unserer Unternehmenskultur – die WEISS-DNA – ist seit 50 Jahren gleich geblieben. Wir alle tragen die Begeisterung für die beste technische Lösung zum Wohle unserer Kunden, sowie den Mut, neue Wege zu gehen in uns. Dieser Spirit zeichnet uns auf der ganzen Welt aus: Ein Team. Eine Vision, eine Welt voller Lösungsmöglichkeiten: ONE WEISS. So lautet ja auch unser Motto für das Jubiläumsjahr.



1981
WEISS zieht von Ludwigsburg nach Buchen im Odenwald, dem heutigen Standort



1983
Einweihungsfeier in Buchen mit Vertretern des Stadtrates



Ab 2010
WEISS NA wird exklusiver General Motors im Bereich

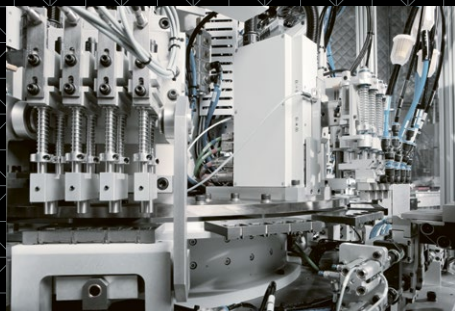
50 JAHRE WEISS – DAS JUBILÄUMSJAHR

Von Ludwigsburg aus startete der Unternehmensgründer Dieter Weiss 1967 die WEISS GmbH mit nur wenigen Mitarbeitern. Die Marschrichtung war schon damals klar: nach vorne. Mit neuen, unkonventionellen Ideen und mit der Vision, den Kunden Lösungen zu liefern, die begeistern.

Aus dieser Startidee hat sich WEISS im Laufe von 50 Jahren zu einem ganzheitlichen System- und Lösungspartner entwickelt. 450 Mitarbeiter in 12 Niederlassungen in Europa, Asien und Amerika bieten hochintegrierte Automationslösungen, punktgenaue Applikationsberatung sowie fundierte Branchenexpertise. „Inspiring people – great solutions“, der neue Unternehmensclaim, bringt die Firmenphilosophie auf den Punkt.

2017 steht ganz im Zeichen des Jubiläums. Der internationale Vertriebskongress im Juni bringt weltweite Niederlassungen und Vertretungen zum Erfahrungs- und Wissenstransfer an einen Tisch. Das interne Jubiläumsevent findet direkt im Anschluss statt. Auf der Motek dann, im Herbst, sind alle Kunden und Partner zur Standparty geladen.

Der erste Rundtisch
von WEISS



und strategischer Partner von
„Body Assembly“-Systeme

2007
WEISS feiert sein 40-jähriges Bestehen, hier die
Mitarbeiterfeier durch Uwe Weiss

2013 bis heute
Internationale Kundenprojekte bestärken die
globale Ausrichtung des Unternehmens



**INSPIRING PEOPLE
GREAT SOLUTIONS**

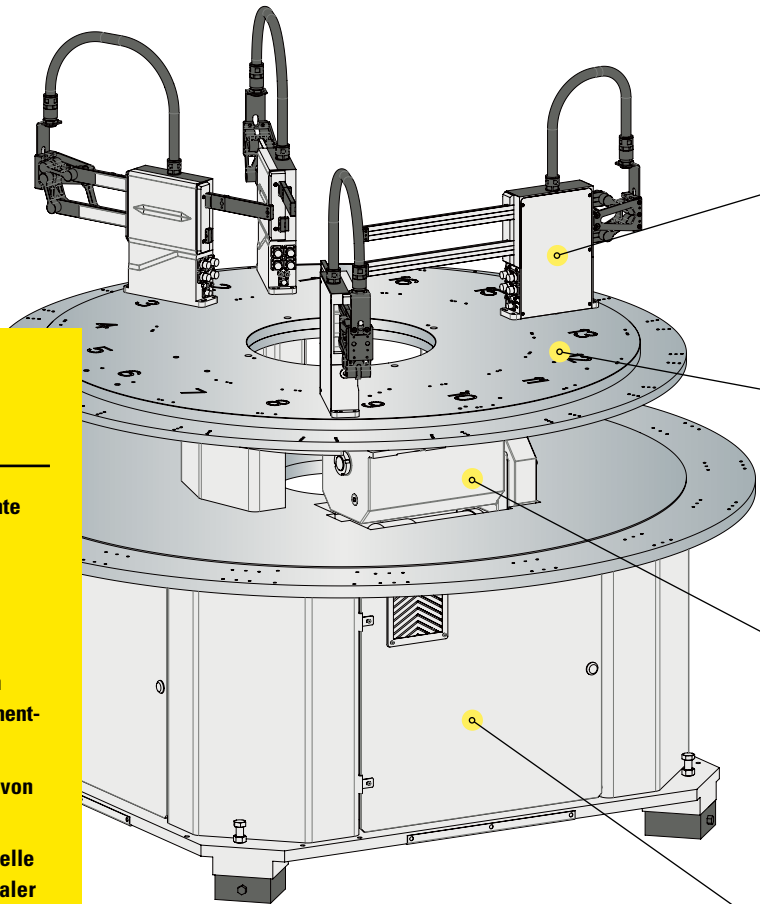
ALLE BEWEGUNGEN. ALLE KOMPONENTEN. EIN HERSTELLER.

DIE KOMPLETTE AUTOMATIONS-LÖSUNG VON WEISS



VORTEILE

- » **Optimal aufeinander abgestimmte Komplettlösung**
- » **Garantierte und dokumentierte Qualität: Abnahmeprotokoll mit jedem Subsystem**
- » **Reduzierte Gesamtkosten durch Übernahme von Projektmanagement- und Engineering-Aufwand**
- » **Kürzeste Lieferzeiten innerhalb von 6 – 8 Wochen**
- » **Hohe Flexibilität durch individuelle Einzelfertigung auf Basis optimaler Standards.**



Je mehr Lieferanten an der Erstellung einer Automationslösung beteiligt sind, desto größer ist der Abstimmungs- und Engineering-Aufwand für den Kunden. Hinzu kommen potenzielle Schnittstellen- und Zuständigkeitsprobleme. Mit dem Komplettpaket für das Werkstückhandling bietet WEISS eine clevere Alternative. Der Automationsexperte

liefert die komplette Grundmaschine bestehend aus Rundtisch, Gestell, Platte und Handlingmodulen – jegliche kinematische Bewegung (rotativ oder linear) wird damit abgedeckt. Der Kunde profitiert von einem zeit- und kostenoptimierten Erstellungsprozess und erhält die Sicherheit eines vollintegrierten, abgestimmten Subsystems.

KOMPONENTEN MIT SYSTEM – VON WEISS

HIGH-SPEED-HANDLING

Ob Pick & Place, Dreheinheiten oder Linearmotorachsen. Unsere direkt angetriebenen Hochleistungsmodulare arbeiten mit höchster Dynamik und perfekter Präzision.



PICK & PLACE HP 70 /140



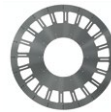
DREHEINHEITEN ST/SW



LINEARMOTOR-ACHSEN HN/HG

INDIVIDUELLE PLATTEN INKLUSIVE

Alu oder Stahl? Rund oder Eckig? Wir fertigen Grund- und stehende Platten individuell und bis zu einem Durchmesser von 2550 mm. Bei garantierter, höchster Genauigkeit.



PLATTEN

DER RUNDTISCH VOM MARKTFÜHRER

Bei Rundtischen kennen wir uns aus. Und wir bieten sie in unzähligen Ausführungen. Von klein bis riesig. Elektromechanisch, mit Servo- oder Direktantrieb. Aber immer hochgenau und extrem robust. Typisch WEISS.



RUNDTISCHE TC



SCHWERLASTTISCHE CR



TORQUE RUNDTISCHE TO

GRUNDGESTELLE FÜR INDIVIDUALISTEN

SR oder SK heißen unsere beiden Standardgrundgestelle. Aber egal ob Sie sich für die runde oder die quadratische Variante entscheiden, die Höhe wird Ihren Anforderungen angepasst. Und überhaupt: unsere In-House-Fertigung erfüllt Ihnen von der Sonderausführung bis zur individuellen Schweißkonstruktion jeden Wunsch.



SCHALT-TISCHMASCHINEN SK



SCHALT-TISCHMASCHINEN SR

➔ WEISS GOES SOCIAL

Ab sofort sind wir in ausgewählten sozialen Netzwerken vertreten. Auf **Facebook**, **LinkedIn** und **XING** um genau zu sein. **YouTube** sowieso. Mit diesem Schritt wollen wir unseren Kunden und Partnern weiter entgegen gehen und sie über Neuigkeiten und Themen rund um WEISS auf dem Laufenden halten: Neue Produkte, praxiserprobte Applikationslösungen, Service/Support oder branchenspezifischer Erfahrungsaustausch. Folgen Sie uns.



REINKLICKEN, FOLGEN,
WEITERSAGEN.

ERLEBEN SIE WEISS – JETZT NOCH NÄHER



AUF 35 METERN IN LINIE GEBRACHT



PROPORTIONALMAGNETE HABEN ZWAR NUR EINEN GERINGEN HUB, DIE ZUGEHÖRIGE MONTAGELINIE VON GLUTH IST DENNOCH STÄTTLICHE 35 METER LANG. RÜCKGRAT DER ANLAGE IST DAS LINEARMONTAGESYSTEM LS 280 VON WEISS.

DAS LS 280 BEI GLUTH

35 Meter Linie für ein paar Millimeter Hub – so in etwa wäre die Kurzbeschreibung für die Sondermaschine zur Montage von Proportionalmagneten, die Stefan Schnurrenberger, Geschäftsführer und technischer Leiter bei Gluth Systemtechnik, gerade erklärt. Die Tatsache, dass er das Gespräch ent-

spannt vor der Maschine führen kann, ist nur einer von vielen Gründen, warum sich Schnurrenberger und seine Kollegen für das Linearmontagesystem LS 280 von WEISS als Rückgrat ihrer Maschine entschieden haben: „Aufgrund seiner besonderen Konstruktion ist das Linearmontagesystem von WEISS wesentlich geräuscharmer als vergleichbare Systeme. Damit verbunden ist ein geringerer Verschleiß und niedrigerer Energieverbrauch.“ Diese „besondere Konstruktion“ ist im Hause WEISS genau genommen gar nicht so besonders. Als es vor über zehn Jahren galt ein Linearsystem zu entwickeln, besannen sich die Ingenieure in Buchen auf die Stärken ihres erfolgreichsten Produkts: des Rundschtittisches. Dessen Kurvenantrieb ermöglicht bekanntermaßen geringe Taktzeiten, höchste Genauigkeit und einen weichen, stoßfreien Bewegungsablauf. Warum also nicht die gleiche Technik für ein Transfersystem in Linie nutzen?



Stefan Schnurrenberger, Geschäftsführer und technischer Leiter mit Peter Zollner, Projektleiter bei Gluth

» Das Linearmontagesystem LS 280 ist ein lange erprobtes System und ermöglicht Wechselzeiten von nur 0,5 Sekunden.

Stefan Schnurrenberger, Geschäftsführer von GLUTH





Unter anderem gab die gute Zugänglichkeit des LS280 von oben und unten den Konstrukteuren den nötigen Freiraum, die Anlage konsequent in Logistik auf der Rückseite und Prozessstation auf der Vorderseite zu trennen.

So entstand das LS280, sozusagen ein „aufgeklappter Rundschartisch“ mit einem klassischen Bandsystem für den Transport der Werkstückträger zwischen den Prozessen und Kurvenantrieben an den Bearbeitungsstationen zur schnellen und exakten Positionierung. Mit der Transportkurve an der entscheidenden Stelle entfällt das zeit- und energieaufwendige Stoppen und Ausheben der Werkstückträger, das in der Regel mit teurer Druckluft und viel Erschütterung erfolgt.

RUHIG UND PRÄZISE

Die resultierende Ruhe erlaubt es Schnurrenberger, die Einzelheiten direkt vor der Maschine zu erklären: „Wir montieren hier Proportionalmagnete wie sie zum Beispiel in elektrohydraulischen Steuerblocks von Getrieben eingesetzt werden. Die Anlage besteht aus drei Blöcken zu jeweils vier Modulen, die wiederum bis zu drei Montage- oder Prüfprozesse zusammenfassen. Bei der Entwicklung war viel



DIE LÖSUNGEN AUF EINEN BLICK

- » 50 einzelne Prozesse in einer Anlage bei extrem kurzen Wechselzeiten. Bei der Gluth Systemtechnik entschied man sich für das LS280 von WEISS. Das besondere Konzept ermöglicht eine kurze Realisierungszeit sowie eine hohe Anlagenverfügbarkeit der Montagelinie.
- » Die gute Zugänglichkeit des LS280 gab Gluth die nötige konstruktive Freiheit, Zuführung und Bedienung konsequent zwischen Vorder- und Rückseite der Anlage zu trennen. Nicht zuletzt durch dieses klare Anlagenkonzept sind nun Umrüstzeiten von lediglich 12 Minuten möglich.
- » Die Kurve macht's: An den Bearbeitungsstationen übernimmt ein Kurvenantrieb den Transport der Werkstückträger. Die Vorteile: geringe Taktzeiten, höchste Genauigkeit und ein weicher, stoßfreier Bewegungsablauf.
- » Weil das zeit- und energieaufwendige Positionieren der Werkstückträger dank des Kurvenantriebs des LS280 entfällt, konnte die Taktzeit von 6,5 auf 3,5 Sekunden fast halbiert werden.

WEISS IN DER ANWENDUNG: LINEARMONTAGESYSTEM LS

Flexibilität gefordert. Hauptkunde von Gluth ist die Automobilindustrie, für die der Systemintegrator im niederbayerischen Straubing mit viel Innovationsfreude modulare Automation und Prüftechnik bietet. Autobauer sind nicht nur für ihre große Variantenvielfalt bekannt, sondern auch für die harten Anforderungen an ihre Lieferanten. „Zu den vielen Produktvarianten kam bei dieser Anlage noch eine sehr kurze Realisierungszeit von nur zehn Monaten hinzu“, erinnert sich Schnurrenberger, „wir mussten also auf ein funktionserprobtes und zuverlässiges Grundsystem setzen.“

Nachdem verkettete Rundschalttische wegen Zugänglichkeitsproblemen und klassische Bandsysteme aufgrund der langen Werkstückträgerwechselzeiten ausgeschieden waren, beschäftigten sich die Straubinger mit dem neuartigen Linearmontagesystem von WEISS. „Ob Rundschalttische oder Handlingmodule – bei Aufgaben mit hoher Präzision und Zuverlässigkeit ist WEISS für uns die erste Wahl“, so Schnurrenberger. Schnell war klar: das LS280 erfüllt alle Anforderungen und lässt zudem im wahrsten Sinn des Wortes Raum für die geforderte Flexibilität sowie die Unwägbarkeiten, die bei einer so kurzen Konstruktionszeit unausweichlich sind.

So sind beispielsweise die Werkstückträger des LS280 sowohl von oben als auch von unten gut zugänglich – ein dickes Plus bei der Vielzahl der unterschiedlichen Montage- und Prüfschritte, die

nötig sind, um aus Gehäuse, Kontakten, Magnet, Stößel und Endscheiben einen funktionierenden Proportionalmagneten zu machen. „Außerdem wurde es dadurch möglich, Zuführung und Bedienung konsequent zu trennen,“ fügt Schnurrenberger hinzu. Tatsächlich erfolgt die Zuführung der Einzelteile und die Entnahme der fertigen Proportionalmagnete ausschließlich auf der Rückseite der Anlage, was auf der Vorderseite Platz für die Bedienung lässt und den Zugang bei der Umrüstung der Anlage erleichtert.

SCHNELL UND FLEXIBEL

Schnelligkeit ist bei einem Massenprodukt natürlich Trumpf und auch hier sorgt das Linearmontagesystem aus Buchen für die nötige Luft: Da Anfahren, Abbremsen und präzises Positionieren ein einziger, kurvengesteuerter Ablauf sind, beträgt die Werkstückträgerwechselzeit des LS lediglich 0,6 Sekunden. Das entspricht einem Zeitgewinn von bis zu einer Sekunde gegenüber herkömmlichen Systemen mit Indexierung.

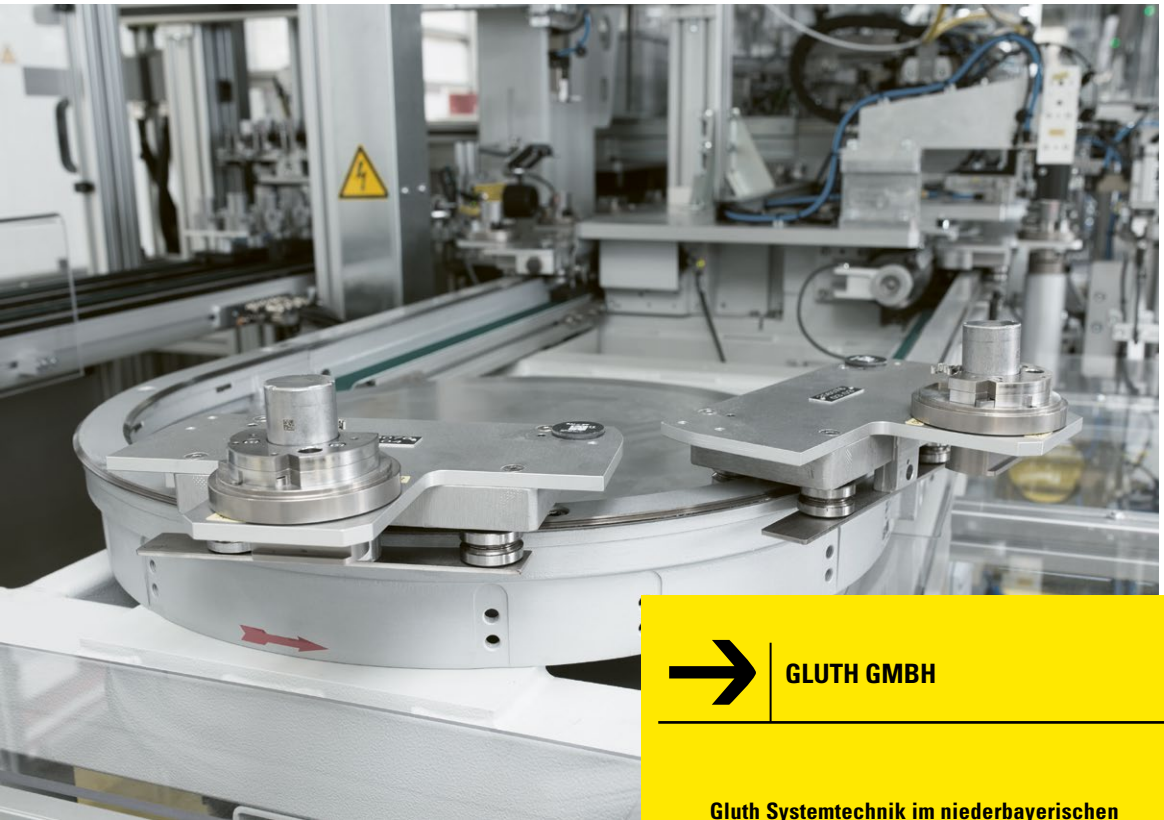
Denn im Gegensatz zu seinem Vetter, dem Rundschalttisch, erlaubt das LS280, mehrere Takthübe innerhalb einer Anlage zu kombinieren – also zum Beispiel 280 Millimeter Grundhub und 500 Millimeter Doppelhub. Durch geschicktes Anordnen von parallelen Prozessen konnten die Straubinger Ingenieure so die unterschiedlichen Prozesszeiten entkoppeln und eine Taktzeit der Gesamtanlage



DAS LS 280 BEWEGT!

Den Film zur Montagelinie können Sie direkt über den QR-Code aufrufen, oder über:

youtu.be/80fSb5g70VI



Unter anderem gab die gute Zugänglichkeit des LS280 von oben und unten den Konstrukteuren den nötigen Freiraum, die Anlage konsequent in Logistik auf der Rückseite und Prozessionsstation auf der Vorderseite zu trennen.

von lediglich 3,5 Sekunden verwirklichen. Damit bei diesen kurzen Wechselzeiten die insgesamt 50 Prozesse nicht aus dem Takt kommen, muss ein nicht unerheblicher Steuerungsaufwand betrieben werden. Der Leitrechner des Kunden spricht mit neun Steuerungen – eine pro Anlagenmodul – die wiederum die Förderer, Greifer und Prüfsensoren der einzelnen Bearbeitungsstationen kontrollieren. Dabei gibt sich das LS280 von WEISS äußerst genügsam: „Das Linearmontagesystem benötigt lediglich einen Handshake, um mehr müssen wir uns nicht kümmern,“ freut sich Schnurrenberger. Plug and Produce in Reinform.



GLUTH GMBH

Gluth Systemtechnik im niederbayerischen Straubing hat sich auf modulare Automation und Prüftechnik spezialisiert. Das 1949 als Präzisions-Werkzeugfabrik gegründete Unternehmen ist heute ein weltweit agierender Sondermaschinenbauer, der Gesamtlösungen und Komplettanlagen für alle Branchen bietet. Der Schwerpunkt liegt jedoch klar bei Kunden aus dem Bereich Automotive.



INTERNATIONALE MESSETERMINE 2017

SEPTEMBER

AHTE SHANGHAI

05. – 08. September
Shanghai, China
www.shanghaiahte.com

PACKEXPO

25. – 27. September
Las Vegas (NV), USA
www.packexpolasvegas.com

SUBCONTRACTING FAIR (ALIHANKINTA)

26. – 28. September
Tampere, Finnland
www.subcontracting-tradefair.com

OKTOBER

MOTEK

09. – 12. Oktober
Stuttgart, Deutschland
www.motek-messe.de

TECHNOLOGY (TEKNOLOGIA)

10. – 12. Oktober
Helsinki, Finnland
www.teknologia.messukeskushelsinki.fi

MEZINÁRODNÍ STROJIRENSKÝ VELETRH

09. – 13. Oktober
Brünn, Tschechische Republik
www.bvv.cz/msv

SIANE

24. – 26. Oktober
Toulouse, Frankreich
www.salonsiane.com

THE ASSEMBLY SHOW

24. – 27. Oktober
Chicago (IL), USA
www.theassemblyshow.com

NOVEMBER

INTERNATIONAL INDUSTRY FAIR

07. – 11. November
Shanghai, China
www.ciif-expo.com



**JUBILÄUMSSTANDPARTY
AUF DER MOTEK IN STUTTART**



MOLDPLÁS

08. – 11. November
Batalha, Portugal
www.exposalao.pt

ROCKWELL AUTOMATION FAIR

15. – 16. November
Houston (TX), USA
www.rockwellautomation.com

PRECISIEBEURS

15. – 16. November
Veldhoven, Niederlande
www.precisiebeurs.nl

SPS IPC DRIVES

28. – 30. November
Nürnberg, Deutschland
www.mesago.de

MANUFACTURING INDONESIA

29. November – 02. Dezember
Jakarta, Indonesien
www.manufacturingindonesia.com