










# Bedürfnisse und Lösungen

Automationslösungen optimieren den Materialfluss, verbessern die Maschinenauslastung und erhöhen die Arbeits- sowie die Prozesssicherheit. Die Bausteine sind modular aufgebaut, sodass der Automationsgrad zu einem späteren Zeitpunkt angepasst werden kann. Die Lösungen reichen vom einfachen Handling bis hin zum vollautomatischen Betrieb.

## Bedürfnisprofil Automation

Automationsystem	Funktionalität					
	Wechseltisch	Beladen	Entladen	Grossteileentnahme	Sortieren	Lagern
Laserschneidanlage ohne Automationsystem	■					
 Byloader	■	■				
 ByTrans	■	■	■			
 ByTrans Extended	■	■	■	■		
 ByTrans Cross	■	■	■	■		
 BySort*	■	■	■	■	■	
 ByTower Compact	■	■	■			■
 ByTower**	■	■	■	■		■

Die Auslastung der Laserschneidanlage nimmt mit dem Grad der Automation zu

\* Funktionalität nur in Kombination mit ByTrans Cross

\*\* Funktionalität nur in Kombination mit ByTrans/ByTrans Extended/ByTrans Cross



## Konfiguration Automation

Laserschneidanlage	Automationssysteme						
	Byloader	ByTrans	ByTrans Extended	ByTrans Cross	BySort*	ByTower**	ByTower Compact
ByStar Fiber 3015	■	■	■	■	■	■	■
ByStar Fiber 4020	■		■	■	■		■
BySmart Fiber 3015	■	■	■	■	■	■	■
BySmart Fiber 4020	■	■	■	■	■		■
BySprint Pro 3015	■	■	■	■		■	
BySprint Pro 4020	■		■	■			

■ In Kombination mit der entsprechenden Laserschneidanlage erhältlich

\* Funktionalität nur in Kombination mit ByTrans Cross

\*\* Funktionalität nur in Kombination mit ByTrans/ByTrans Extended/ByTrans Cross



# ByTower

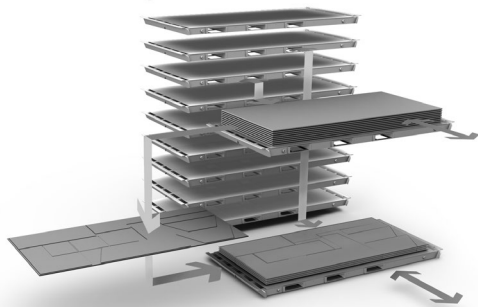
## Kompakter Lagerturm für die mannarme Fertigung

### Kundennutzen

- Der Wechseltisch wird automatisch be- sowie entladen und das Gesamtsystem deutlich besser ausgelastet
- Häufig verwendete Materialien sind sofort verfügbar, weil sie direkt an der Maschine gelagert werden
- Mannarme Teilefertigung kann zu einem hohen Grad verwirklicht werden
- Der Wechseltisch ist weiterhin frei zugänglich
- Ausserordentlich flexibel und einfach zu handhaben. Das Einlagern des Rohmaterials und das Auslagern der bearbeiteten Tafeln gelingt mühelos per Stapler. Die Rücklagerung der geschnittenen Tafeln erfolgt automatisch durch das System



Eine Kassette für Rohmaterial

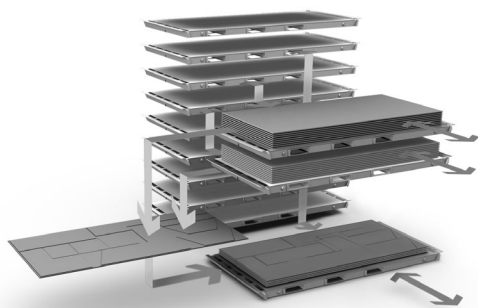


Kassette 1: Rohmaterial

Ablage: geschnittene Bleche

ByTower + ByTrans 3015

Zwei Kassetten für Rohmaterial oder Zwischenlagen



Kassette 1: Rohmaterial

Kassette 2: Rohmaterial

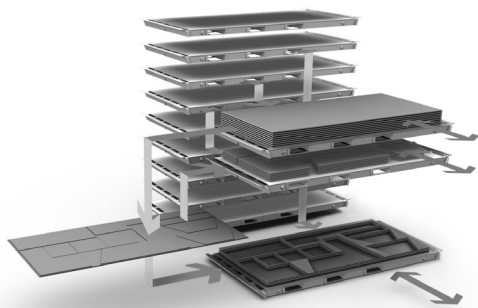
Kassette 2: Zwischenlagen

Ablage: geschnittene Bleche.

Ablage: geschnittene Bleche mit Zwischenlagen

ByTower + ByTrans 3015 Extended/Cross

Grossteilentnahme und Zwischenlagen



Kassette 1: Rohmaterial

Kassette 2: Grossteileablage

Ablage: Restgitter

**ByTower 3015**

Blechennmass	3'000 × 1'500 mm
Blechtefeldicke laden	0.8–25 mm
Blechtefeldicke entladen	0.8–25 mm
Maximales Blechtefeldgewicht	890 kg
Kassettenplätze	11/8/6
Systemhöhe	5.6 m/4.5 m/3.8 m