



Präsentation zur V2.0 mit Optionen

Robofinisher *Palettizer V2.0*





Inhalt

- 01 Basisgerät
- 02 Option: Sicherheitspaket
- 03 Option: LINAK Säule
- 04 Option: Palettenausrichtstation (MAV500)
- 05 Sonstige Screenshots

Basisgerät

Übersicht

Unser Basisgerät ist benutzerfreundlich und lässt sich problemlos in bestehende Produktlinien integrieren. Je nach Roboterreichweite bieten wir eine rollbare Variante für kleinere Arbeitsbereiche oder eine fest installierte Lösung für größere Reichweiten.

Die Basis bildet wahlweise eine stabile Stahlsäule oder eine LINAK Hubsäule – ausgelegt für unterschiedliche Cobot-Traglasten. Standardmäßig ist der Palettierer mit einer fehlersicheren PLC ausgestattet, die eine einfache Integration in bestehende Sicherheitskonzepte ermöglicht.

Dank des modularen Baukastensystems kann das Gerät schnell und flexibel um optionale Pakete erweitert werden.





Basisgerät

Mobile Ausführung für flexible Einsätze

Unser Palettierer kann – bei Robotergrößen bis 1.200 mm Reichweite und einer Traglast von bis zu 15 kg – auch als mobile Variante ausgestattet werden. Dank stabiler Rollen mit ausfahrbarem Standfuß lässt sich das System einfach verfahren und anschließend sicher fixieren – für maximale Flexibilität bei gleichzeitig sicherem Stand.

Basisgerät

Standfuß

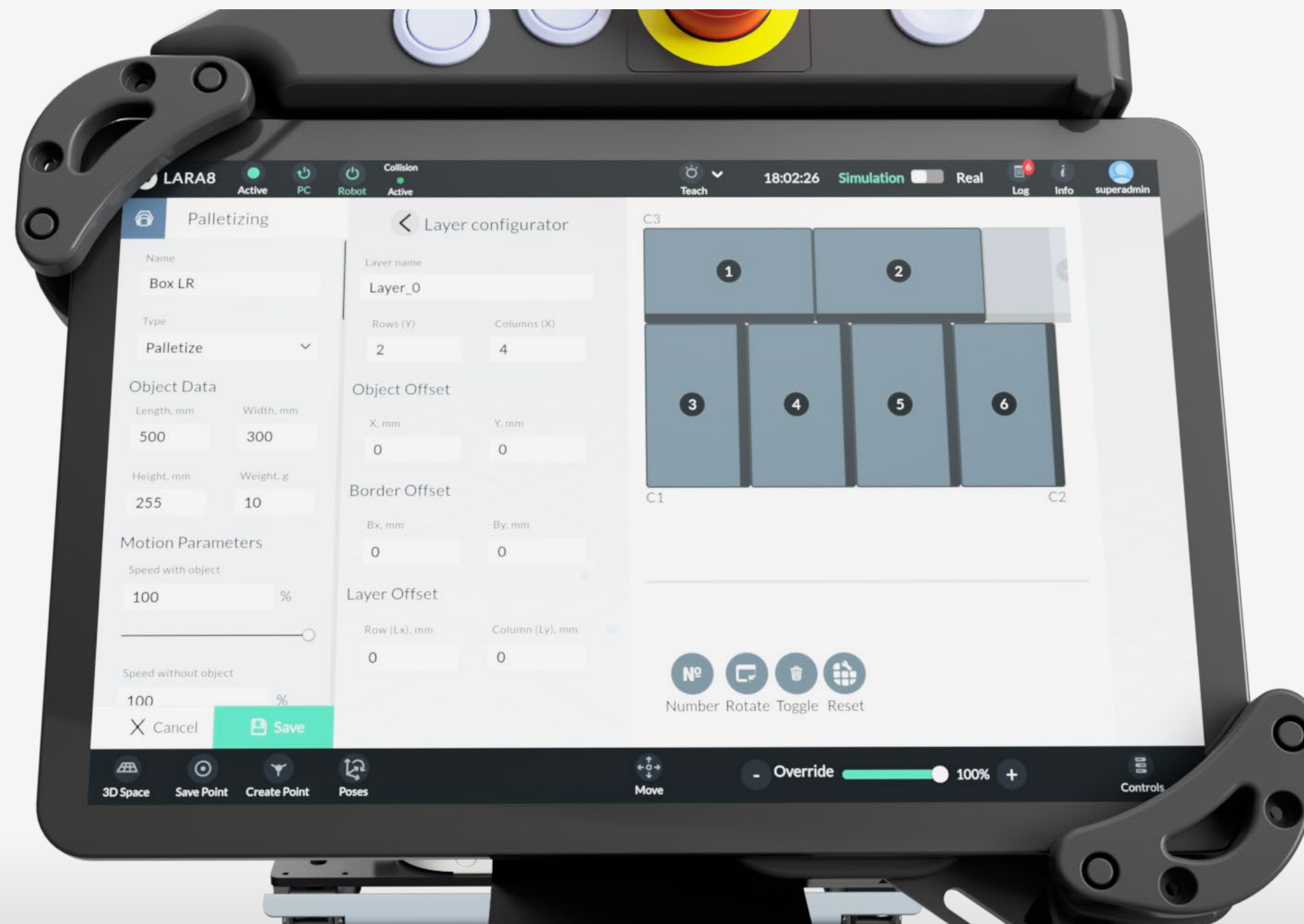
Der robuste Standfuß bietet eine ergonomische Halterung für das Bedienpendant und kann bei Bedarf mit einem Quittiertaster und einem Not-Halt ausgestattet werden – für komfortable Bedienung und maximale Flexibilität direkt am Arbeitsplatz.



Basisgerät

Palettizing-App

Der Neura-Roboter enthält standardmäßig zwei Palettier-Apps. Diese ermöglicht es, die Palette, den Weg dahin und das gewünschte Palettenlayout – wie Lagen, Abstände oder Muster – ganz einfach über Parametereingaben festzulegen. So kann das Palettieren ohne Programmierkenntnisse flexibel an unterschiedliche Produkte angepasst werden.“



Basisgerät

Mit LARA25 und Distanzen

Um die Robotergröße LARA20-30 nutzen zu können, werden die optionalen Distanzen angeschraubt, um ein freies Drehen der ersten Achse in Höheren Palettenlagen zu gewährleisten.

Bei Nutzung der Palettenausrichtstation (MAV500) werden diese Distanzen nicht benötigt.



Basisgerät

Bedienfeld

Das Standard-Bedienfeld umfasst den EIN/AUS-Schalter, einen Not-Halt-Schalter sowie Reset-Tasten für die Paletten links und rechts und für die Robotersteuerung.

Bei Bedarf kann das Bedienfeld nach Kundenwunsch erweitert oder gegen eine Version mit Tablet-Halterung ausgetauscht werden.

Option: Sicherheitspaket

Sicherheitspaket

Das Sicherheitspaket umfasst drei Keyence SZ-16V Sicherheitsbereichsscanner inklusive Anbauteilen und Schaltschränkerweiterung sowie einen Standfuß mit Quittiertaster. Die Scanner ermöglichen ein umlaufendes, überwachtes Feld zur Absicherung von Palettierer und Paletten.

Über den externen Taster wird sichergestellt, dass sich keine Person mehr auf der Palette befindet, bevor der Betrieb fortgesetzt wird.





Option: LINAK Säule

LINAK LC3 IC mit LARA25

Je nach Robotergewicht stehen zwei Hubsäulen zur Auswahl:

Für Cobots bis 1.000 N Gesamtlast eine Säule mit 900 mm Hub und bis zu 100 mm/s Verfahrensgeschwindigkeit.

Für Lasten zwischen 1.000 N und 6.000 N eine Säule mit 700 mm Hub und bis zu 50 mm/s Verfahrensgeschwindigkeit.

Im Lieferumfang enthalten sind alle notwendigen Anbauteile sowie die Schaltschränkerweiterung zur sicheren Energieabschaltung im Not-Halt-Fall.

Option: Palettenausrichtstation

Mit NEURA MAV500

Die Palettenausrichtstation ermöglicht die Nutzung eines AGV wie beispielsweise des NEURA MAV500 für die automatisierte Paletten Zu- und Abfuhr.

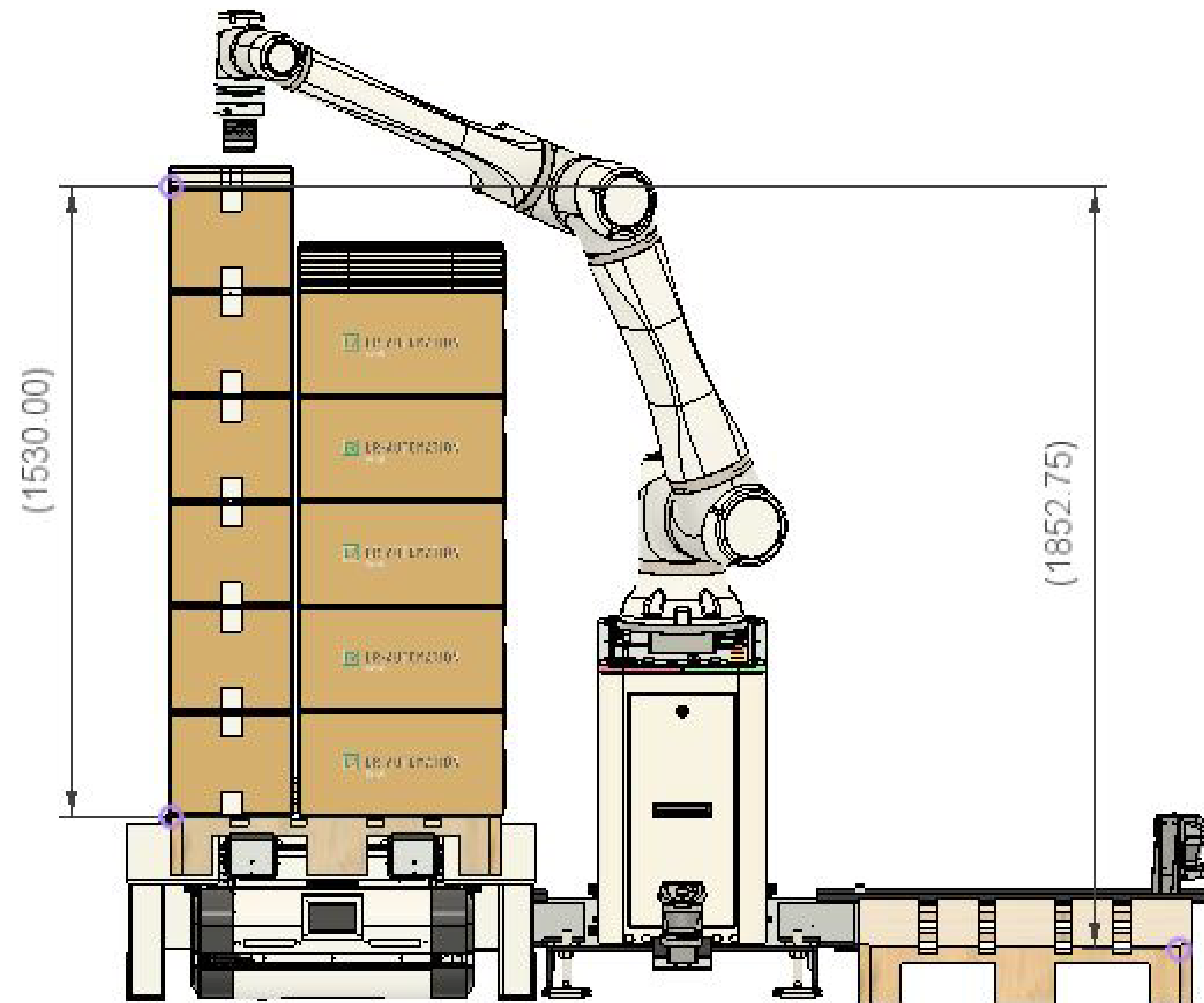
Die Station wird dabei neben dem Palettierer auf dem Boden verschraubt.

Im Paket enthalten sind alle mechanischen Komponenten, sowie Kapazitive Sensoren zur Erkennung der ausgerichteten Palette, welche an die vorhandenen Steckanschlüsse angesteckt werden.

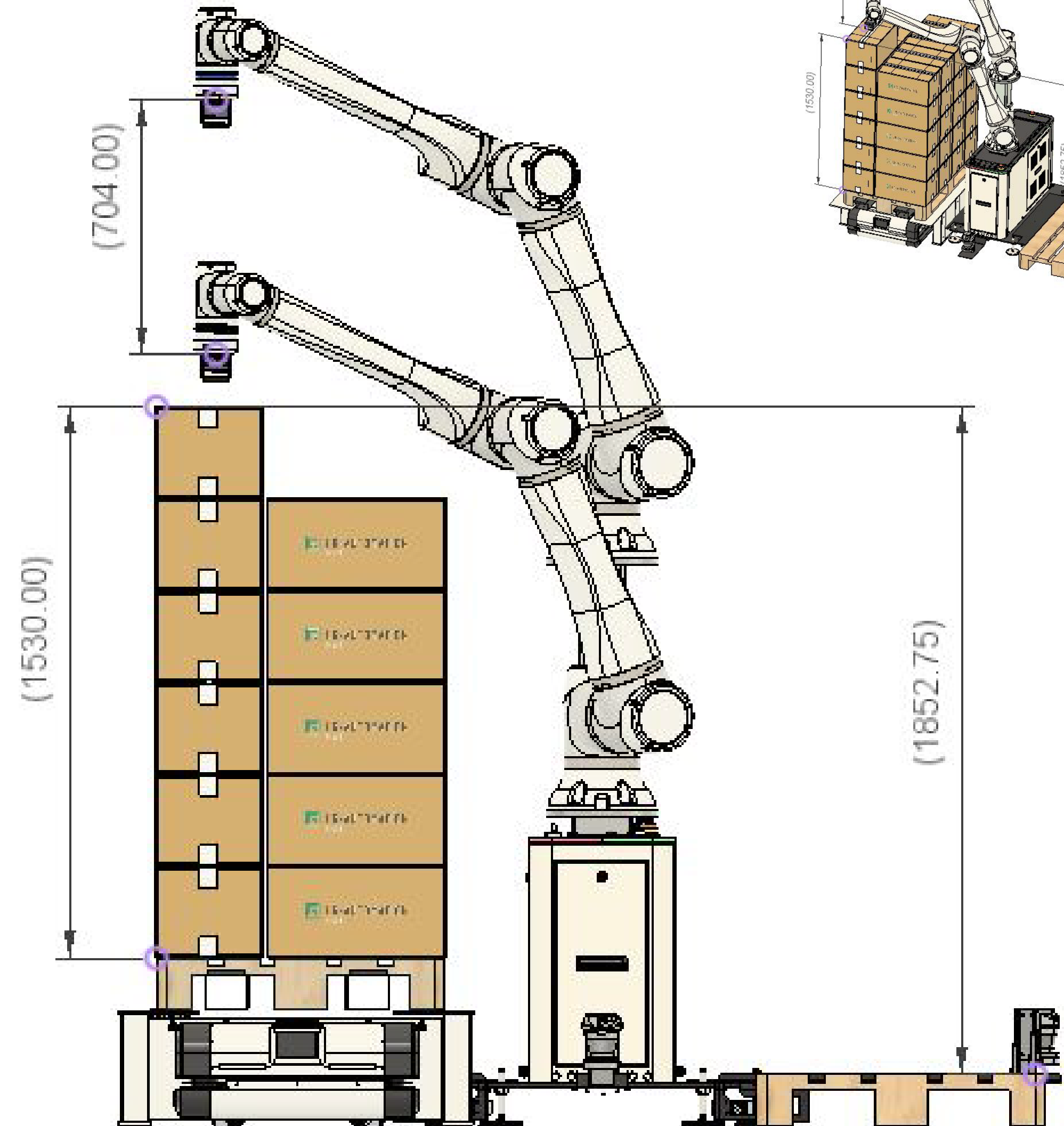


Rückseite





LARA25 auf Stahlsäule



Vergleich Stahlsäule zu LINAK LC3 IC Säule



Unsere Leistung für Ihre Produktion

1/5

PROJEKTIERUNG

Unser Projektmanagement erstellt in enger Absprache mit Ihnen einen Terminplan und informiert Sie für höchste Transparenz über den Projektverlauf.

2/5

ENTWICKLUNG / KONSTRUKTION

Im Team mit unseren Fachkräften, Konstrukteuren, Programmierern und Ihnen, entwickeln wir Ideen und Lösungswege.

Nach diesen erarbeiteten Ideen, wird im Anschluss die Konstruktion vorgenommen, welche nur in die Realität umgesetzt wird, wenn wir und Sie zweifelsfrei von der Funktion überzeugt sind.

3/5

FERTIGUNG UND MONTAGE

Nach erfolgter Layout- / Konstruktionsfreigabe beginnen wir mit der Herstellung und Beschaffung der einzelnen Komponenten, erstellen den Schaltschrank, montieren alle Komponenten und Verkabeln die komplette Maschine.

4/5

SOFTWAREENTWICKLUNG

Parallel zur Montage startet die Entwicklung der SPS Software, sowie die Visualisierung für das Human Maschine Interface (HMI) und Herstellung von Schnittstellen für die Kommunikation mit anderen Maschinenteilen oder Infrastruktur.

5/5

INBETRIEBNAHME

Die Inbetriebnahme erfolgt in der Regel in zwei Schritten: Erstes austesten und bewerten der Maschine bei uns im Haus und im zweiten Schritt die Wiedereinbetriebnahme, Schulung und Abnahme bei Ihnen im Haus.

+1

SERVICE

Durch die Nutzung unserer Servicedienstleistung minimieren wir unerwartetes und verlängern den Lebenszyklus Ihrer Maschine auf ein Maximum.

Keiner kennt die Maschine so gut, wie der, der sie gebaut hat!



+49 (0) 174 - 62 07 425 (Volker Leimbeck)



v.leimbeck@lr-automation.de



Hohenstaufenstraße 26,
D-73230 Kirchheim unter Teck – Nabern