

Vereinzelung, Prüfung und Zufuhr Robofeeder RF MC

Powered by pi4



Kundennutzen

- + Eigenständige Bereitstellung von Teilen für mehrere Stunden
- + Vereinzelung von Teilen durch Schwingbewegung
- + Prüfung benutzerdefinierter Merkmale mit Kamerasystemen
- + Zuführung von Gutteilen, einzeln oder als Sortiment

„Größtmögliche Performance – an sieben Tagen die Woche und 24 Stunden am Tag.“

Der Robofeeder RF MC vereint die Fähigkeiten zu vereinzeln, zu sortieren und eine Qualitätsprüfung von Teilen vorzunehmen in einer kompakten Maschine. Durch einen leistungsfähigen Vibrationsförderer werden Ihre Produktionsteile in die lagerrichtige Position gebracht und durch einen Roboter präzise auf dem Ablagetisch abgelegt.

Innerhalb dieses Arbeitsprozesses kann on the fly eine Qualitätsprüfung der Teile nach Ihren individuellen Spezifikationen vorgenommen werden. Teile, die Ihren Qualitätsanforderungen nicht genügen, werden sofort aussortiert.

Der Robofeeder ist im Wartungsmodus in der Lage, seine eigene Greifarbeit selbständig zu überwachen. Durch die integrierte Kalibrierkamera kann der Benutzer in frei wählbaren Intervallen optisch kontrollieren, ob sich Abweichungen in der Greifpräzision eingeschlichen haben.

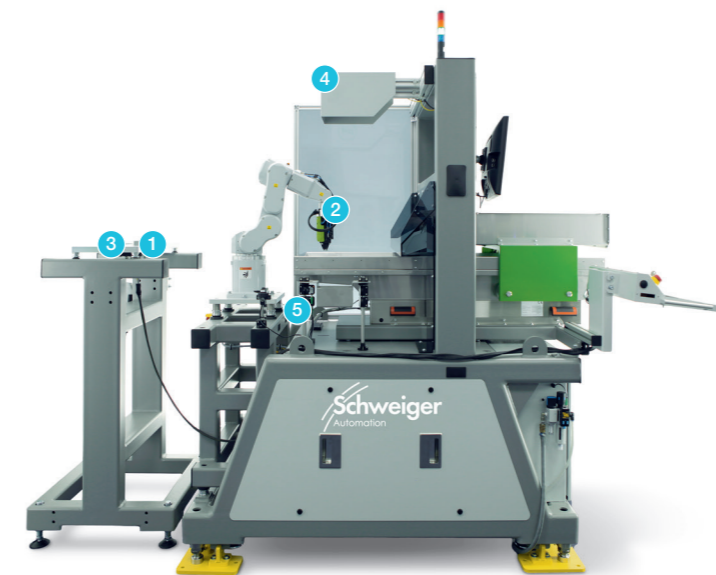
So sind selbst kleinste Teile immer mit höchster Genauigkeit platzierbar. Der Robofeeder RFMC bietet somit für Ihren Handhabungs- und Prüfungsprozess größtmögliche Performance, an sieben Tagen die Woche, 24 Stunden am Tag – und das mit einem auf das absolute Minimum reduzierten Kontroll- und Korrekturaufwand.

Selbst das Anlernen neuer Produktionsteile ist für Ihre Mitarbeiter ohne aufwändige Einarbeitungszeit in die Maschinensoftware möglich. Die Steuerungssoftware pi4_control ist intuitiv bedienbar.

Funktionsweise Robofeeder RF MC



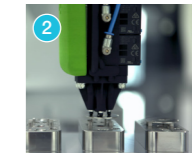
Robofeeder RF MC – Die Universalmaschine



Kundenspezifische Produktablage



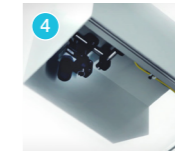
Greifer



Vibrationsförderer



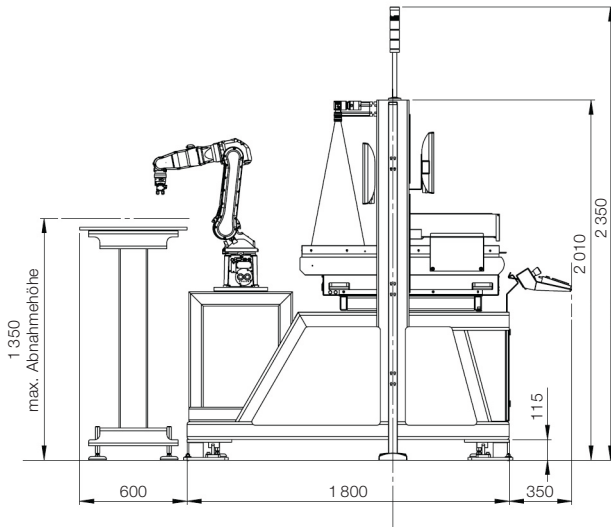
Roboter Kamera



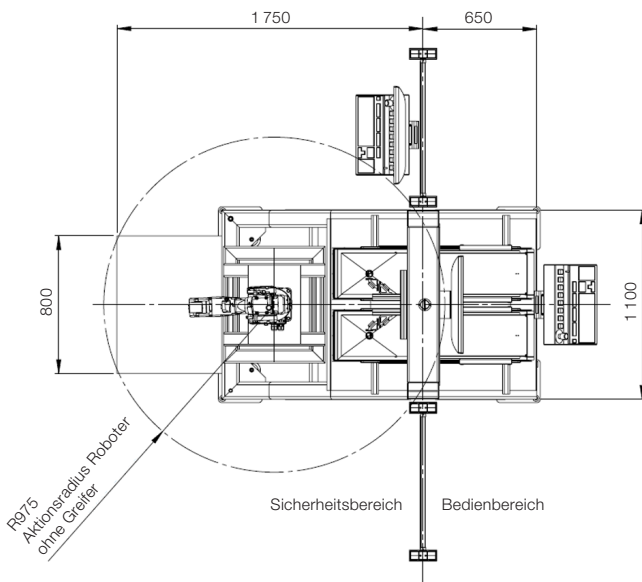
Kalibrierungskamera



Abmaße



Footprint



Technische Spezifikationen

Maschinengröße L x B x H	1 800 x 1 150 x 2 530 mm
Maschinengewicht	1 300 kg
Anzahl der Roboter	1
Robotertyp	6-Achs-Knickarm
Feedertyp	Multiaction-Feeder
Anzahl Feeder	1 – 2
Greifer	2. Backengreifer / Vakuumsauger
Optionaler Greifer	Elektrischer Greifer (2 oder 3 Backen)
Anzahl der Kameras zur Produkterkennung	1 – 2
Auflösung der Standardkamera	5 Megapixel (2 588 x 1 940 px)
Beleuchtung	LED-Backlight
Beleuchtete Fläche	240 x 320 mm ²
Taktzeit	Ab 3 sec
Max. Prüfgenaugkeit (ohne calib-cam)	S = +/- 0,13 mm
Teilematerial	Beliebig (Holz, Metall, Kunststoff, Glas, ...)
Bauteilabmessung	Max. 100 mm Kantenlänge
Bauteilmasse	Max. 50 g pro Teil
Übergabe der Teile	Durch Drehteller, Überschiebeeinheit oder durch direktes Ablegen
Vorratsbunker (Standardversion)	10 l / 10 kg
Einbindung in externe Not-Halt-Schaltung	Einbindung ist möglich, Not-Halt-Schaltgerät vorhanden
Umhausung	Standardmäßig ohne Umhausung – optional mit Umhausung
Medienversorgung	CEE-Stecker 400 V / 16 A, Druckluft 6 bar
Max. Leistungsaufnahme	3,5 kW

A. Schweiger GmbH
Ohmstr. 1
82054 Sauerlach

www.schweiger-group.de

Kontakt:
Ramona Wolf (Technischer Vertrieb)
ramona.wolf@schweiger-group.de
+49 8104 897-51

www.schweiger-group.de/geschaeftsbereiche/automation

Schweiger
Automation