

Rotte **AutoStack**Press

End-of-line Automation zum Einstapeln von Stanz- und Umformteilen

www.ulrich-rotte.de



Rotte AutoStack Press

Von A-Säulen, über Bauteile für Haushaltsgeräte bis hin zu Zahnrädern; von einfachen bis komplexen Geometrien: Die Vielfalt an gepressten und gestanzten Teilen ist schier unendlich.

Bei Serienteilen mit hohen Stückzahlen sorgt der Einsatz einer robotergesteuerten Anlage dafür, dass Taktzeiten reduziert und Kosten eingespart werden.

Mit jahrzehntelanger Branchen-Expertise kümmern wir uns um den nachgelagerten Pressprozess, der traditionell personalintensiv und unergonomisch ist.

Mit unserem Rotte AutoStack PRESS-Portfolio sorgen wir dafür, dass auch ihr Prozess des **Entnehmens und Verpackens von Stanz- und Umformteilen von der Presse** zukünftig automatisiert stattfindet.



1

Fördertechnik für Stapel von der Presse zur Verpackungsstation

2

2 Behälterstellplätze ermöglichen taktzeitneutralen Behälterwechsel und gewährleisten eine kontinuierliche Produktion

Einfacher Stapel

AutoStack PRESS.Base

Die **Prozesslinie AutoStack PRESS.Base** übernimmt gestapelte Bauteile von der Presse. Voraussetzung ist die prozesssichere und automatisierungsgerechte Stapelbildung durch die Presse. Anschließend werden diese auf der Fördertechnik zum Verpackungsroboter gefördert.

Der Verpackungsroboter nimmt den Stapel von einer definierten Position und verpackt diesen in eine der bereitgestellten Gitterboxen oder anderen Ladungsträger.

PRODUKT BEISPIEL

Roboter	Fanuc M710
Stapelbilder	einfach, alle Teile gleich orientiert
Output	ca. 30 Teile/Min. abhängig von der Stapelgröße
Ladungsträger	Gitterbox
Aufstellfläche	ca. 4 x 3 m

AutoStack PRESS.Pro

Im Vergleich zur AutoStack Press.Base übernimmt die die **Prozesslinie AutoStack PRESS.Pro** die Teile einzeln. Hier erfolgt die Stapelbildung durch Industrieroboter, die eine höhere Flexibilität bei der Stapelbildung ermöglichen. So lassen sich auch aufwendige Konturen stapeln und durch verschachtelte Stapelbilder höhere Packungsdichten erreichen

Die Presse übergibt die Teile kontinuierlich an die Fördertechnik der Anlage. Die Teile werden anschließend zu zwei parallel arbeitenden Stapelrobotern transportiert.

Dort werden die Bauteile von einem Vision-System erfasst, welches die Lageinformationen an die Stapelroboter übermittelt. Anschließend werden im Übergabebereich zum Verpackungsroboter entsprechende Stapel gebildet.

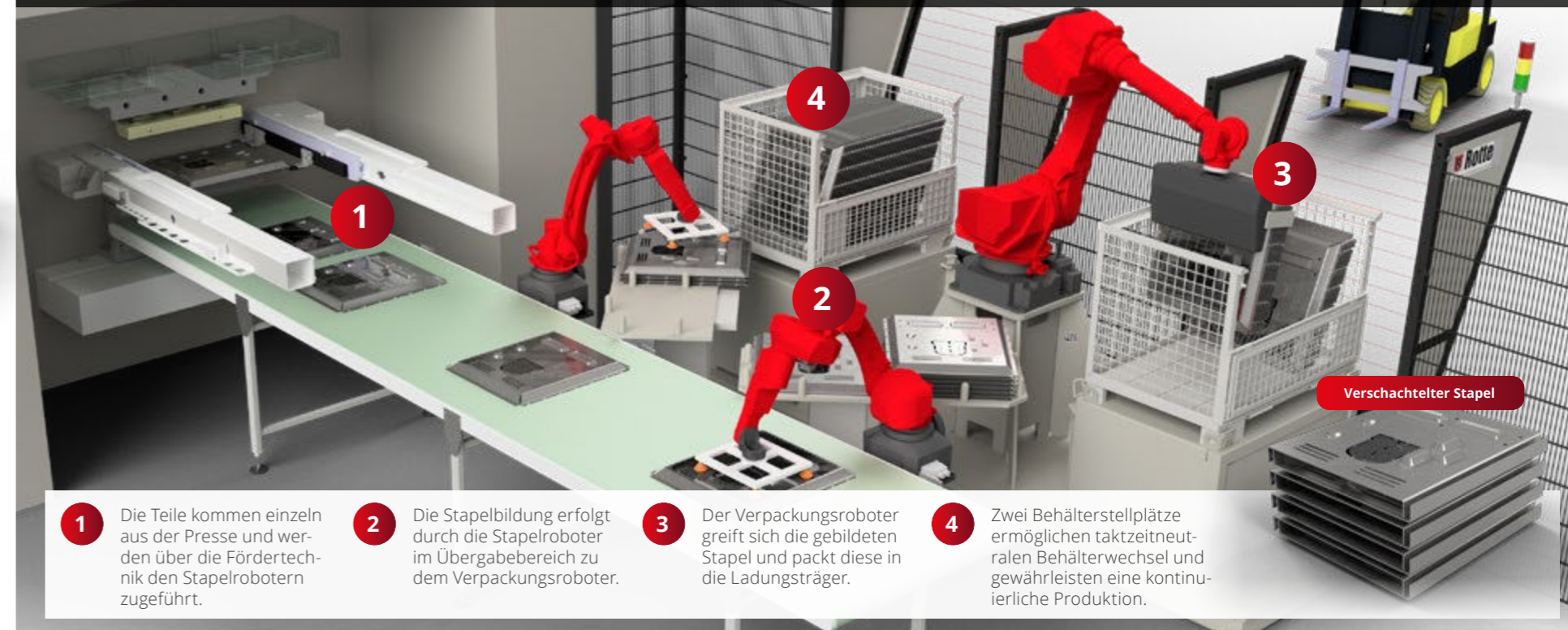
Der Verpackungsroboter nimmt den Stapel von einer definierten Position und verpackt diesen in eine der bereitgestellten Gitterboxen oder anderen Ladungsträger.

HIGHLIGHTS

- Modularer Aufbau ermöglicht eine hohe Flexibilität und Individualisierung
- Handling von verschiedenen Produktvarianten
- Kurze Rüstzeiten durch automatischen Greiferwechsel
- Automatisches Einlegen von Zwischenlagen

PRODUKT BEISPIEL

Roboter	2 Fanuc M10 und 1 Fanuc M710
Stapelbilder	individuell, verschachtelt, verdreht
Output	ca. 30 Teile/Min. abhängig von der Stapelgröße
Ladungsträger	Gitterbox
Aufstellfläche	ca. 4 x 4 m



1

Die Teile kommen einzeln aus der Presse und werden über die Fördertechnik den Stapelrobotern zugeführt.

2

Die Stapelbildung erfolgt durch die Stapelroboter im Übergabebereich zu dem Verpackungsroboter.

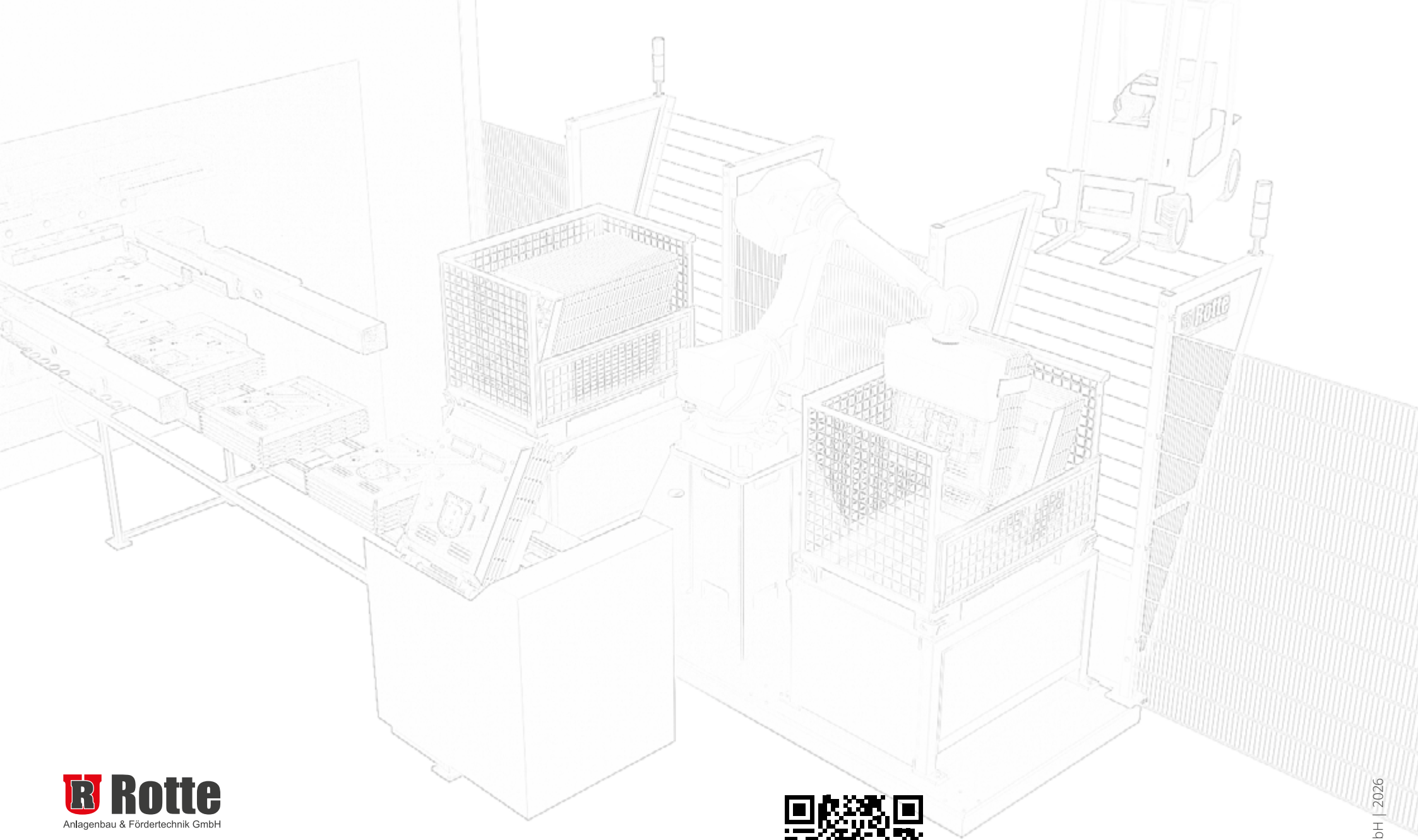
3

Der Verpackungsroboter greift sich die gebildeten Stapel und packt diese in die Ladungsträger.

4

Zwei Behälterstellplätze ermöglichen taktzeitneutralen Behälterwechsel und gewährleisten eine kontinuierliche Produktion.

Verschachtelter Stapel



R Rotte
Anlagenbau & Fördertechnik GmbH

Ulrich Rotte Anlagenbau u. Fördertechnik GmbH
Brockenslee 32 | 33154 Salzkotten
www.ulrich-rotte.de

☎ +49 (0) 5258 **9789-0**
✉ info@ulrich-rotte.de

