metkan

MRP Roboterpalettierung



Die Roboterpalettierung wird gemäß Verpackungsspezifikationen, Liniengeschwindigkeit und Palettenlayout geplant. Kontrollierter Übergang von der Produktionslinie zum Versand.

ANWENDUNGEN

Sackpalettierung · Palettierung von Kartons · End-of-Line-Automatisierung

Betrieb und Wartung.

Jeder Arbeitsschritt, vom Greifen des Pakets bis zum Platzieren auf der Palette, beeinflusst den Rest der Produktionslinie. Die Anordnung von Roboter, Greifer und Palette wird in Abstimmung mit den Produktionsanforderungen geplant.

01

Vorbereitung der Packstücke

Die Produkte werden am Ende der Produktionslinie entsprechend positioniert.

02

Greifen und Transportieren

Der Roboter nimmt das Paket mit seinem Greifer auf und transportiert es zum Palettenbereich.

03

Platzierung

Die Pakete werden gemäß der vorgegebenen Schicht- und Anordnungsreihenfolge gestapelt.

MASCHINENDETAILS



01 **Greifer**

Gewicht, Abmessungen und Oberfläche des Packstücks sind die entscheidenden Kriterien für die Greiferauswahl.

02 **Lagenbild**

Die Palettenabmessungen, der Schichtaufbau und die Stapelanordnung werden gemäß den Produktspezifikationen festgelegt.

03 **Linienintegration**

Materialfluss am Förderer, Roboterreichweite und Arbeitsbereich werden im selben Layout berücksichtigt.

ANWENDUNGEN

Sackpalettierung

Greifer und Palettiermuster passend zu den Eigenschaften der Packstücke.

Palettierung von Kartons

Bewertung anhand von Größe, Gewicht und Palettenanordnung.

End-of-Line-Automatisierung

Gemeinsame Planung des Förderband- und Palettierprozesses.

Technische Daten.

Die Modellauswahl ist gemeinsam mit Materialeigenschaften, Zieldurchsatz und Anlagenlayout zu bewerten.

Technisches Merkmal	MRP-01	MRP-02
Greifertyp	Einzelgreifer	Doppelgreifer
Tragfähigkeit kg	≤ 50	Laut dem Projekt
Zykluszeit s	5-7	7–9
Palettierleistung Säcke/h	600-800	800-1000
Reichweite mm	2400	2600
Palettentyp	Euro / ISO	Euro / ISO
Lagenbild	Säulenstapelung / Verbundstapelung	Säulenstapelung / Verbundstapelung

Auswahlhinweise

Die angegebenen Kapazitäten und Zykluszeiten sind theoretische und Näherungswerte; die tatsächliche Leistung kann je nach Parametern wie Sackgewicht und Füllgrad, Sacktyp und Oberflächenstruktur (Kraftpapier, PP, Ventilsack, offener Sack), Produktfließfähigkeit und Sackformstabilität, Linienvorschubgeschwindigkeit, Förderbandanordnung und Liniengeometrie, Roboterreichweite, Palettenmustertyp, Anzahl der Lagen und Anforderungen an die Lagenpressung sowie Greifertyp (Vakuum/mechanisch) variieren.

Die technischen Daten dienen der Vorauswahl. Endgültiger Durchsatz, Leistung, Maße und Lieferumfang werden im technischen Angebot festgelegt.

metkan

Von der Maschine zur Anlage. Technik bis ins Detail.

Metkan entwickelt Maschinen- und Anlagenlösungen für Bauchemie, Mineralien und Gesteinskörnungen. Am Produktionsstandort Elbistan betrachten wir die Ausrüstung gemeinsam mit Beschickung, Förderung und Produktionsablauf.

Vier Angaben zur Auswahl

01 **Material und Produkt**

Materialeigenschaften; bei Sackgut Sacktyp, Abmessungen und Gewicht.

02 **Prozessziel**

Einlaufbedingungen, gewünschtes Produkt und nächster Produktionsschritt.

03 **Produktionsziel**

Zieldurchsatz pro Stunde, Betriebszeit und Produktionsweise.

04 **Aufstellung**

Einlauf-/Auslaufhöhen, Anschlüsse, Antrieb und Wartungszugang.

Projekte und Vertrieb

sales@metkanmakine.com
info@metkanmakine.com
+90 216 759 93 23
+90 532 386 74 46

Produktionsstandort

Çiçek OSB Mahallesi 1. Sokak No:11
Elbistan / Kahramanmaraş, Türkiye

metkanglobal.com

Katalogdaten dienen der Vorauswahl. Endgültiger Durchsatz, Leistung, Maße und Lieferumfang werden im technischen Angebot festgelegt. Abbildungen zeigen die Produktfamilie; Ausführungen können variieren.