



Aufnahme und Platzieren von Boxen

Mit dem modularen Ansatz von Robco modernisiert das Unternehmen seinen Maschinenpark und schafft es die Produktionskapazität zu erhöhen.

Ausgangslage des Automatisierungs-Bedarfs bei unserem Kunden war ein bereits automatisierter Prozess zum Palettieren von Boxen gefüllt mit Nussverpackungen. Vor Allem durch die Unzufriedenheit mit der vorherigen Automatisierungslösung sollte der Robco Roboter einen sicheren Automatisierungsprozess mit der Möglichkeit zur flexiblen und schnellen Umrüstung bieten. Ziel war es, die gewünschte Lösung für unterschiedliche Traglasten zwischen 4-8kg einzusetzen und die manuelle Arbeit von Mitarbeiter:innen zu minimieren.

Der Robco Roboter konnte die Anforderungen mit einem automatisierten, zuverlässigen und flexiblen Prozess lösen und das Unternehmen konnte die Prozessqualität und -konsistenz steigern. Das schnelle Bearbeiten repetitiver Schritte ermöglichte zudem eine Erhöhung der Taktzeiten und overnight Betrieb. Auch nicht erfahrene Roboter-Nutzer:innen und Werker:innen können den Roboter nun programmieren und über das übersichtliche Dashboard bedienen.

**9 Monate
Bis ROI**

**39.000€
Jährliche
Ersparnis**

**5 Wochen
Für
Gesamtintegration**

**6 Achs
Kinematik**

„In Robco fanden wir einen kompetenten Partner, der uns einen sicheren Automatisierungsprozess bieten kann. Das junge Team hat uns von Anfang an überzeugt.“



Modulare Industrieroboter von Robco

Unsere All-in-One Roboterlösung übernimmt eine Vielzahl von Arbeitsschritten in der Produktion. Dank der modularen Konfiguration können die Robco Roboter exakt nach den jeweiligen Anforderungen zusammengestellt und problemlos für beliebig viele Anwendungsfälle modifiziert werden.

„Sie haben Interesse an einer
Automatisierungslösung von Robco?
Wir beraten Sie gerne! **Vereinbaren Sie ein Gespräch mit mir.**“

Franziska Herrmann
Business Development Manager bei Robco



Anwendungsgebiete & Technische Daten

Unsere Roboter können aus bis zu 20 Modulen individuell zusammengebaut werden. Je nach Konfiguration leisten sie eine Tragkraft von bis zu 20kg und erreichen eine Reichweite von bis zu 2m. Robco's Industrieroboter arbeiten mit einer Wiederholgenauigkeit von 0.1mm und einer Geschwindigkeit von 2m/s. Unsere Roboter sind zertifiziert nach IP54 Schutzklasse und EN ISO 13849-1:2015.

Die Anwendungsgebiete für Robco Roboter sind vor allem Maschinenbeschickung, Pick & Place bzw. Palettieren sowie Dispensieren.