

● Vakuumheber als Modullösung mit großem Hub

Das Greifen von großen und dünnen Materialien kann problematisch sein, wenn sie durch die Art der Lagerung in der Mitte durchhängen.

Im vorliegenden Fall konnte unser Kunde die Lagerung und den Greifer nicht ändern, was zu folgenden Anforderungen führte:

- Saugerdurchmesser maximal 80 mm
- Sauger abdruck- und silikonfrei
- Hubkraft min. 60 N
- Geringst möglicher Eingriff in Greifersteuerung
- Lösung als eigenständiges Modul
- Gewicht unter 2 kg
- Funktion bei schwankender Druckluftversorgung



Vakuumheber mit großem Hub

Aufgrund dieser Anforderungen wurde als kundenspezifische Lösung ein Vakuumheber entwickelt, der als eigenständiges Modul an die vorhandenen Steuersignale des Robotergreifers angeschlossen ist. Dabei wurden die Funktionen Hub einfahren, Hub ausfahren, Energiesparsystem, Teileerkennung, Vakuumpumpe ein, Vakuumpumpe aus mit nur einem (!) zusätzlichem Impuls realisiert.

Dies ermöglichte eine unkomplizierte Einbindung des Vakuumhebers als „Rucksacklösung“ ohne großen Eingriff in die Steuerung auf dem Robotergreifer.

Mit einer intelligenten vakuum-pneumatischen Steuerung zusammen mit einem doppelwirkendem Zylinder und einem auf das Handling von Blech optimierten Saugnapf wurden die Kundenforderungen mehr als erfüllt.

Der Vakuumheber ist auch für andere Applikationen flexibel verwendbar. Hub und Kraft sind durch Verwendung entsprechender Zylinder und Sauger variierbar.

Sind auch Sie an einer intelligenten Handlinglösung interessiert?
Gern erhalten Sie von uns eine kundenspezifische Vakuumlösung. Bitte fragen Sie an.