voith-robotics.com

VOITH

Vereinzelung, Prüfung und Zufuhr THT-Placer

Powered by pi4

Kundennutzen

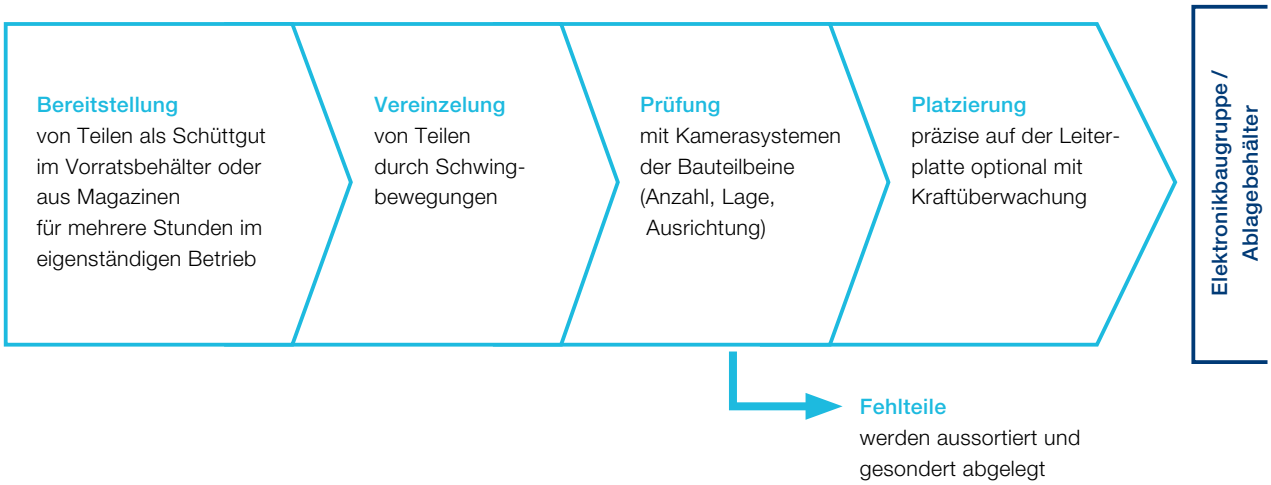
+ Bestücken von Elektronikplatinen mit Durchkontaktierungs-bauteilen (THT)
+ Automatische Entnahme von Bauteilen aus einem Magazin
+ Optional Zuführung von Schüttgut mittels kamerabasierter pi4-Feedertechnologie
+ Parallele Zuführung von Schüttgut und Bauteilen auf Magazinen ist möglich
+ Automatisches Platzieren von Bauteilen auf der Platine
+ Kontrolle der Bauteilbeine per Kamera vor dem Einsetzen
+ Kraftüberwachung beim Einsetzen der Bauteile möglich (optional)

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

Der THT-Placer vereint die Fähigkeiten zu vereinzeln, eine Qualitätsprüfung der Anschlussbeine vorzunehmen und präzises Bestücken in einer kompakten Maschine. Durch einen leistungsfähigen Vibrationsförderer werden Ihre Produktionsteile in die lagerichtige Position gebracht und durch einen Roboter präzise auf die Leiterplatte gesetzt.

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. Optional kann der THT-Placer noch mit Richtstationen für verbogene Anschlussbeine ausgestattet werden. Weiterhin kann durch die Option Kraftsensor auch noch der Bestückprozess und die maximal erlaubten Kräfte überwacht werden.

Funktionsweise THT-Placer



So sind selbst kleinste Teile immer mit höchster Genauigkeit plazierbar. Der THT-Placer 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 reduziertem 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.

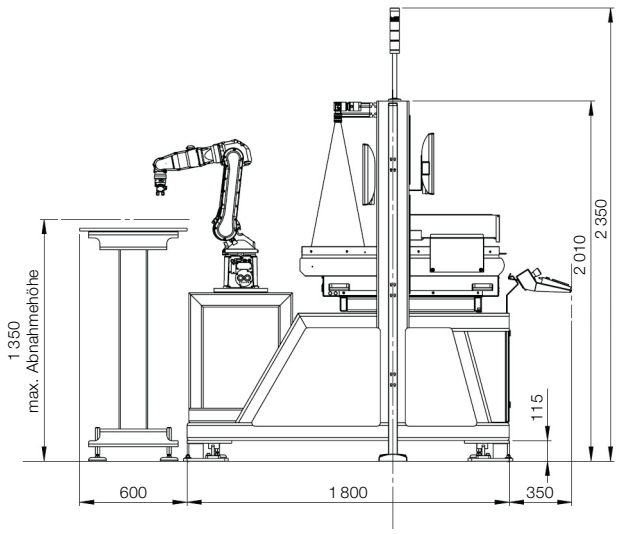
THT-Placer – Die Universalmaschine

Präzise Platzierung

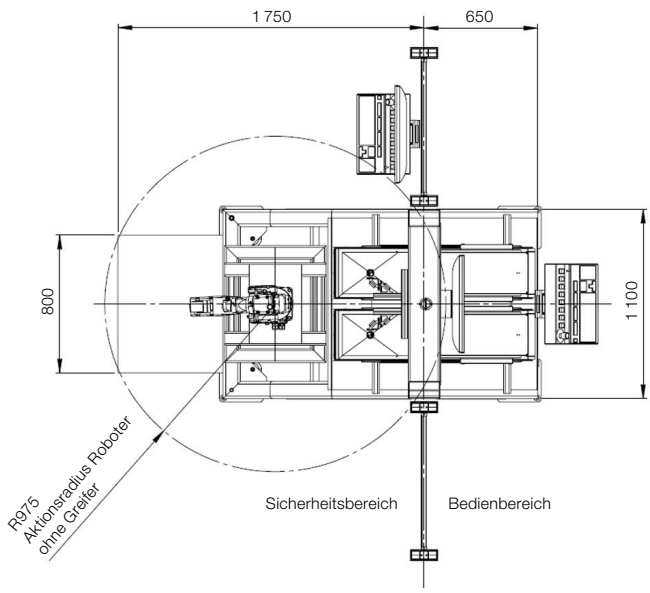
Greifer

Roboter Kamera

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	2 – 4
Greifer	2. Backengreifer / Vakuumsauger
Optionaler Greifer	Elektrischer Greifer (2 oder 3 Backen)
Anzahl der Kameras zur Produkterkennung	2 – 4
Auflösung der Standardkamera	5 Megapixel (2 588 x 1 940 px)
Beleuchtung	LED-Backlight
Beleuchtete Fläche	240 x 320 mm²
Taktzeit	Abhängig vom Bauteil
Max. Prüfgenauigkeit (ohne calib-cam)	S = +/- 0,13 mm
Teilematerial	Beliebig (Elkos, Stecker, Schalter, Drahtbügel, ...)
Bauteilabmessungen	1 mm – 100 mm Kantenlänge
Bauteilmasse	Max. 50 g bei Bestückung aus Schüttgut, max. 1 kg bei Bestückung aus Magazin
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

VR0008, de, vk, 2020-11. Alle Daten und Darstellungen unverbindlich. Änderungen vorbehalten.

Voith Group
Voith Robotics GmbH
Schleißheimer Straße 101
85748 Garching, Deutschland

www.voith.com

Kontakt:
voith-robotics@voith.com
www.voith-robotics.com

VOITH