

# Ihre starken Partner

## QTM Service

## Unirobot



### **QTM Service GmbH**

Vogelsrather Weg 53  
D-41366 Schwalmthal-Waldniel  
Tel.: +49 (0) 21 63 / 88 85-0  
Fax: +49 (0) 21 63 / 88 85-140  
E-mail: [info@qtmgmbh.de](mailto:info@qtmgmbh.de)  
Web.: [www.qtmgmbh.de](http://www.qtmgmbh.de)

### **Unirobot**

#### **Maschinen und Service GmbH**

Vogelsrather Weg 53  
D-41366 Schwalmthal-Waldniel  
Tel.: +49 (0) 21 63 / 57 48-0  
Fax: +49 (0) 21 63 // 57 48-240  
E-mail: [info@unirobot.de](mailto:info@unirobot.de)  
Web.: [www.unirobot.de](http://www.unirobot.de)



# QTM + Unirobot



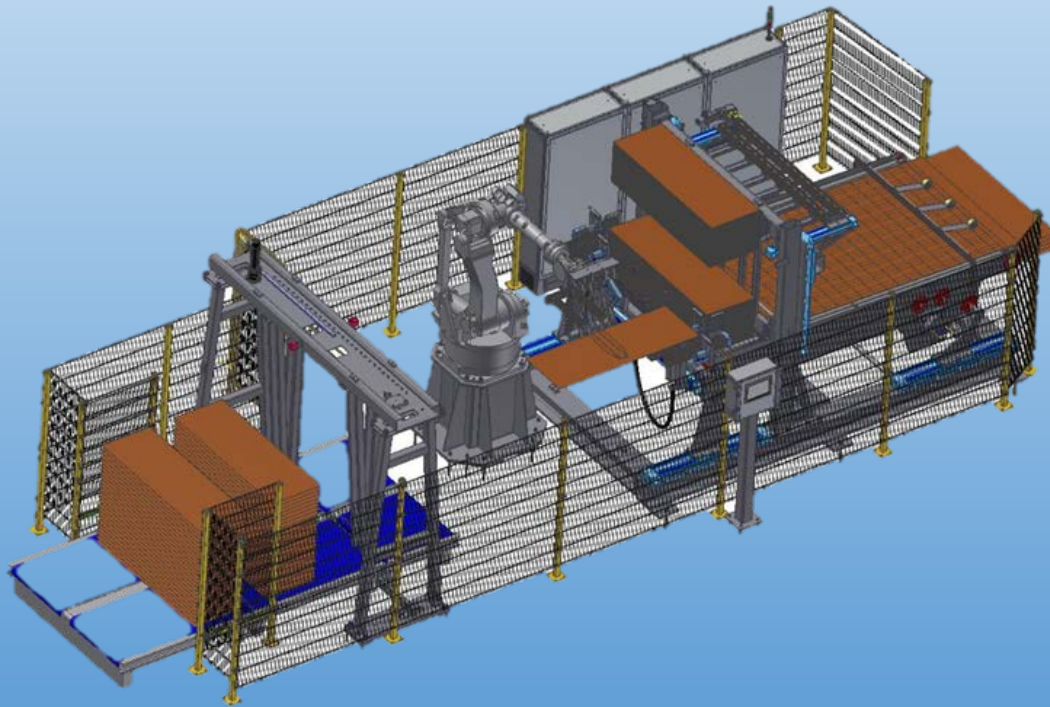
**QTM Service GmbH**  
Vogelsrather Weg 53  
D-41366 Schwalmtal-Waldniel  
Tel.: +49 (0) 21 63 / 88 85-0  
Fax: +49 (0) 21 63 / 88 85-140  
E-mail: [info@qtmgmbh.de](mailto:info@qtmgmbh.de)  
Web.: [www.qtmgmbh.de](http://www.qtmgmbh.de)





# RF 1730 PRO

## Das Bogengeneinlegesystem für Inline-Verarbeitungsmaschinen



- Alternative Ausführung passend zur jeweiligen Inline-Maschine
- Linksanlage
- Mittelanlage
- Rechtsanlage
- Automatische Stapelvereinzelung und Stapelkantenmessung
- Variable Paketgreifhöhen
- Bis zu 22000 B/h
- Karton oder Vollpappe bis zu einem Flächengewicht von mindestens 350 bis maximal 2.000 g/m<sup>2</sup>
- Wellpappe bis zu einer Gesamtdicke von 9 mm (max. Bogenkrümmung 4 %)

# RF 1730 PRO

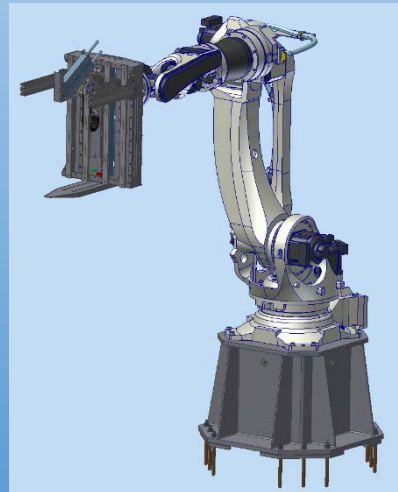


## VERARBEITBARE MATERIALIEN

Abhängig von Materialbeschaffenheit und  
 Bogenauslegung:

Karton oder Vollpappe bis zu einem Flächengewicht von  
 mindestens 350 bis maximal 2.000 g/m<sup>2</sup>

Wellpappe bis zu einer Gesamtdicke von 9 mm (max.  
 Bogenkrümmung 4 %)



## ABMESSUNGEN UND GEWICHTE

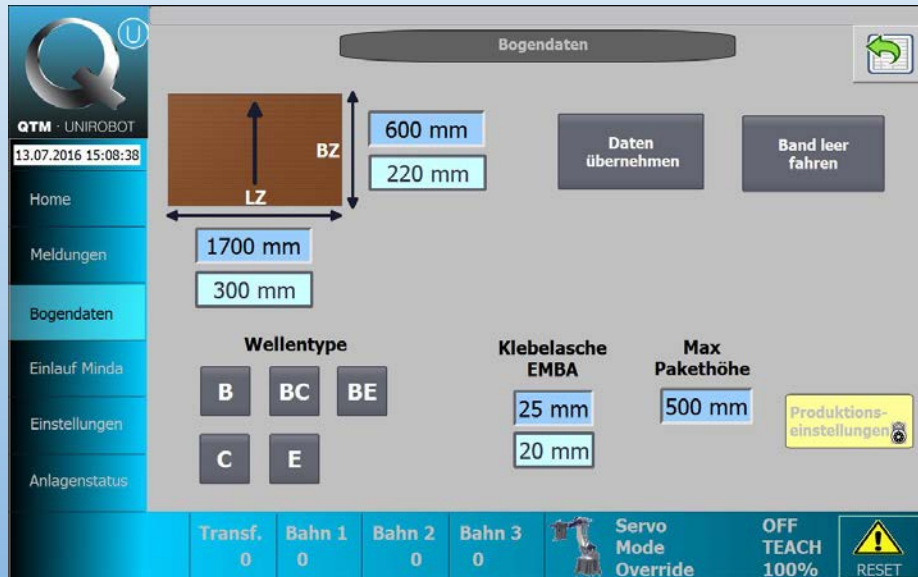
Länge der Gesamt Anlage	ca.	10.000	mm
Breite	ca.	5.000	mm
Höhe	ca.	3.500	mm
Gewicht	ca.	12	t
Zuführstapel	Höhe	max.	1.800 mm
	Gewicht	max.	400 kg
Roboter Paket Stapel	Höhe	max.	500 mm
		min.	150 mm
	Gewicht	max.	100 kg

## LEISTUNGSDATEN

Bogenformat	max.	830 x 2.180 mm
	min.	250 x 625 mm
Maschinengeschwindigkeit	max.	22.000 B/h



# RF 1730 PRO



Alle relevanten Produktionsdaten können einfach über die Eingabemaske am Zentralsdisplay oder optional über Schnittstellen aus einem Leitsystem eingelesen werden. Die daraus notwendigen Rüstvorgänge laufen komplett automatisiert ohne einen Bedieneringriff ab und binden damit keine Personalkapazitäten bei einem Produktwechsel.

Ein aktives Anlagenlayout und die menügeführte Bedienoberfläche hilft dem Bediener intuitiv, ohne jegliche Kenntnisse der Roboterbedienung, durch die Visualisierung. Die Darstellung von Prozess Zuständen und Fehlermeldungen machen die Produktion umfassend transparent und helfen dem Bediener in den Produktionsabläufen.

