Presseinformation

Rotationsladesystem RLS erweitert

⸺

**Neue Varianten und optimierte Funktionen für flexible Fertigung**

**Die Liebherr-Verzahntechnik GmbH hat ihr kompaktes Rotationsladesystem RLS für die automatisierte, auftragsbezogene Maschinenbeladung überarbeitet und weiterentwickelt. Mit einer zusätzlichen Lastklasse für Transportgewichte bis 2.000 Kilogramm, höherer Speicherdichte und erweiterten Störkreisdurchmessern reagiert der Automationsspezialist auf aktuelle Anforderungen der Fertigung. Die neue Version wird auf der EMO 2025 in Hannover (Deutschland) präsentiert.**

Das RLS besteht aus Rundspeicherregal, Liftmodul, Rüstplatz und optionalem Speicherturm. Es ist als intelligentes Transport- und Lagersystem der Bearbeitung von Werkstücken vorgeschaltet und steuert diese automatisiert in den Bearbeitungsprozess ein. Es kann bis zu zwei Bearbeitungszentren automatisieren, ist flexibel konfigurierbar und bietet eine hohe Speicherdichte bei minimaler Aufstellfläche. Damit eignet es sich besonders für den wirtschaftlichen Einstieg in die automatisierte Fertigung.

**Modularer Aufbau für bedarfsgerechte Konfiguration**

Die Systemarchitektur des RLS folgt einem modularen Baukastenprinzip. Sämtliche Grundmodule des Baukastens lassen sich individuell für die benötigte Lastklasse konfigurieren, sodass das RLS exakt auf die jeweilige Produktionsumgebung zugeschnitten werden kann. Das Liftmodul lagert Bauteile vollautomatisch im Speicherregal ein, das in Varianten mit zwei bis vier Ebenen verfügbar ist. Durch die herstellerunabhängige Auslegung ist auch die Anbindung an unterschiedlichste Bearbeitungszentren gewährleistet.

**Neue Variante für große Werkstücke**

Neu ist eine zusätzliche Baugröße für eine Transportlast von bis zu 2.000 Kilogramm, die die bisherigen Gewichtsklassen für 800 und 1.500 Kilogramm ergänzt. Damit lassen sich nun auch größere und schwerere Werkstücke effizient in die automatisierte Fertigung integrieren. Auch die maximalen Störkreisdurchmesser wurden auf 900 und 1.400 Millimeter erweitert, sodass sich das System optimal an das Werkstückspektrum anpassen lässt.

**Optimierter Rüstplatz**

Der ergonomische, modular konzipierte Rüstplatz wurde komplett überarbeitet. Er bietet Optionen mit manuellen oder elektrischen Dreheinheiten sowie eine integrierbare Spannhydraulik. Neu ist die Möglichkeit, Werkstücke direkt am Rüstplatz über ein Präzisionslager auszurichten. Bislang war dies nur beim freistehenden Rüstplatz möglich, jetzt steht die Funktion auch am Tonnen-Rüstplatz zur Verfügung.

**Antwort auf veränderte Kundenanforderungen**

Hintergrund der Erweiterung ist die wachsende Nachfrage von Kunden, deren Maschinen inzwischen größere Werkstücke mit höherem Gewicht und größeren Abmessungen bearbeiten. Dabei ging es nicht um eine Neukonstruktion, sondern die Maximierung des Kundennutzens durch optimierte Flächennutzung und höhere Transportgewichte: „Die Überarbeitung war ein logischer Schritt, denn die Automation soll die Maschine nicht limitieren, sondern das Spektrum der Anwendungen erweitern“, erklärt Markus Zollitsch, Projektleiter für die Entwicklung des RLS. Ziel ist es, Produktionskosten zu senken, kurzfristig auf Marktschwankungen reagieren zu können und dabei maximale Bedienfreundlichkeit, Prozesssicherheit und Qualität zu gewährleisten.

**Entwicklungsansatz „Design to Value“**

Die Überarbeitung folgt dem Prinzip „Design to Value“. Ziel war es, zentrale Kundenanforderungen mit hoher Kosteneffizienz zu vereinen. Wir wollten eine optimale Balance zwischen Leistung, Qualität und Wirtschaftlichkeit“, so Knut Jendrok, Vertriebsleiter für Flexible Fertigungssysteme. Das RLS bleibt herstellerunabhängig und lässt sich wie bisher mit unterschiedlichen Bearbeitungszentren kombinieren.

Bilder

evotion\_RLS\_03

Kontakt

Thomas Weber  
Leiter Marketing  
Telefon: +49 831 / 786 - 3285  
E-Mail: thomas.weber@liebherr.com

Veröffentlicht von

Liebherr-Verzahntechnik GmbH   
Kempten / Deutschland  
[www.liebherr.com](http://www.liebherr.com)