新闻稿

**升级后的旋转装载系统 RLS**

⸺

**用于实现灵活生产的新机型及其优化功能**

**Liebherr-Verzahntechnik GmbH 对其紧凑型旋转装载系统 RLS 进行了全面升级，该系统可用于以订单为导向的自动化机床装载。利勃海尔提供了拥有额外负载等级（运输重量可达 2000 公斤）、更高存储密度和更大回转直径的机型，以满足当前制造业的需求。新一代的系统将在 2025 年德国汉诺威 EMO 欧洲机床展（德国） 上亮相。**

RLS 系统由圆盘仓储系统、升降模块、装夹站和可选的仓储塔组成。作为一种智能运输和存储系统，它安装在工件加工设备的上游，可自动将工件送入加工流程。该系统可同时实现两台加工中心的自动化，配置非常灵活，且可在最小占地面积下实现最高的存储密度。因此，它特别适合希望以经济高效的方式进入自动化生产领域的企业。

**模块化架构实现定制化配置**

RLS 的系统架构采用了模块化设计。所有基础模块均可根据所需负载等级进行个性化配置，使 RLS 系统能精准匹配不同生产环境。升降模块可全自动存取仓储系统中的工件，仓储系统提供 2-4 层高度的配置选项。得益于开放式设计，该系统可兼容各种品牌的加工中心。

**新增可处理超大工件的型号**

新增的 2000 公斤负载等级扩展了原有的 800 公斤和 1500 公斤系列。借此该系统才能够高效处理更大更重的工件。最大回转直径也扩大到 900 毫米和 1400 毫米，从而使系统能够以最佳方式匹配各种工件。

**优化型装夹站**

全新设计的模块化人机工程装夹站已完成了全面升级。可提供手动或电动旋转单元选项，且集成了液压夹紧系统。还有一项新功能是利用精密轴承在装夹站直接对齐工件。此前该功能仅限独立式装夹站使用，现已扩展至仓储式装夹站。

**应对客户需求变化**

此次升级是源于客户对大尺寸重载工件加工需求的增长。并为完全进行重新设计，而是通过优化空间利用率和提升负载能力实现了价值提升：“升级是必然选择，自动化技术不应限制机床的性能，反而应该能够扩展其应用范围”，RLS 研发部项目经理 Markus Zollitsch 解释道。目标是降低生产成本，灵活应对市场波动，同时确保最高的操作便利性、工艺可靠性和质量。

**“按价值进行设计”的开发理念**

此次升级遵循了“按价值进行设计”的原则。“我们的目标是以高成本效益整合核心客户需求，实现性能、质量与经济性的最佳平衡”，灵活生产系统销售总监 Knut Jendrok 表示。RLS 系统保持了原有开放式设计，可继续与不同品牌的加工中心进行集成。

Photos

evotion\_RLS\_03

联系人

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

Published by

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