

Vormontage Spule für Benzin Injektor



Gesamtansicht



Zuführhandlung Spule

Highlights

- Flexible Auswertung des Einpressvorgangs durch die Verwendung des XY-Monitors.
- Messung von Widerstand und Induktivität der Spule mit Hilfe eines Micro Ohm Meter
- Komfortable PC-Bedienoberfläche, basierend auf Windows für Automatik-, Handbetrieb und Typvorgabe
- Grafische Darstellung aller Analogsignale
- Typdatenvorgabe und Ergebnisspeicherung mit Datenbank

Technische Daten

- El. Versorgung: 3 x 400 V/60 Hz
- Druckluft: min 5.5 bar

Kurzbeschreibung

Die Montage- und Prüfanlage dient zur Vormontage von Spulenkörpern für Benzininjektoren. Die Zuführung der Spulenkörper erfolgt mit Hilfe eines Fördertopfs. Ein elektrisches Achshandling entnimmt die Bauteile aus der Abholposition und legt diese in den Rundtisch ein. Als erstes wird der Spulenkörper in eine definierte Position gedreht. Anschließend erfolgen die Zuführung und das Einsetzen der Spule in den Körper. Eine Einpressstation dient zum Einpressen eines Deckels in den Körper. Des Weiteren ist am Rundtisch eine Prüfstation integriert. Hier werden Widerstand und Induktivität der Spule gemessen. Ein Markator dient zur Markierung von GUT-Teilen. Das Entladen der Bauteile erfolgt mit Hilfe eines elektrischen Achshandlings in Paletten. Ein Palettenwechsel erfolgt automatisch.



Einpressstation Deckel

Sonplas