

# Endmontage und Test für GDI Injektorspulen



Gesamtansicht

## Kurzbeschreibung

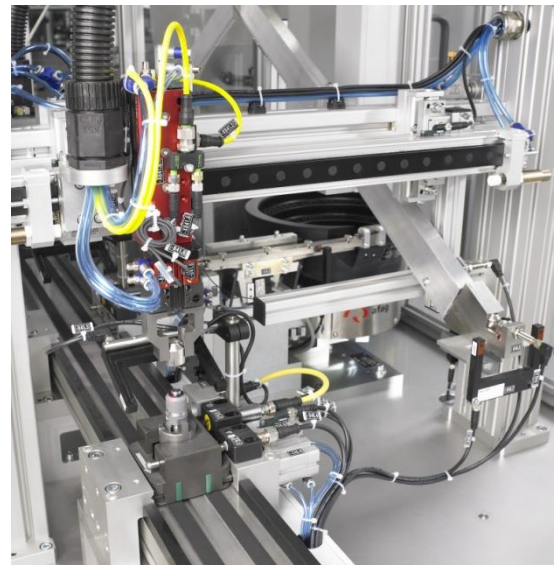
Die Montage- und Prüfanlage dient zur Vormontage von Spulenkörpern für den GDI-Benzininjektor. Die Prüflinge werden nach der manuellen, optischen Kontrolle in einen Werkstückträger eingesetzt. Ein Bandsystem transportiert die Werkstückträger in die Vormontagestationen. Hier erfolgt die Zuführung von O-Ring und Schutzkappe durch Fördertöpfe. Eine Einpressstation fügt die Schutzkappe auf den Spulenkörper. Die Prüfanlage besteht aus einem Rundschalttisch mit Be- und Entladehandling sowie verschiedenen Prüfstationen. Sie werden verwendet, um diverse Spuleneigenschaften zu prüfen. Eine Beschriftungsstation dient zur Markierung der Prüflinge mit einem DataMatrix-Code. Es besteht die Möglichkeit, zwei mechanisch unterschiedliche Typen zu prüfen. Ein Typwechsel wird automatisch durchgeführt nachdem dieser in der Software ausgewählt wurde. Zusätzlich müssen die Werkstückaufnahmen der Rundtischnester getauscht werden.

## Highlights

- Flexible Auswertung des Einpressvorgangs durch die Verwendung des XY-Monitors.
- Integriertes Stoßspannungsprüfgerät zum Prüfen der Spule auf Vorschäden.
- Messung von Widerstand und Induktivität der Spule mit Hilfe eines Micro Ohm Meter
- Flexible Laserbeschriftung mit einem Trumpf-Laser.
- Komfortable PC-Bedienoberfläche basierend auf MS-Windows für Automatikbetrieb und Typvorgabe
- Grafische Darstellung aller Analogsignale
- Typdatenvorgabe und Ergebnisspeicherung mit Datenbank



Rundtisch mit Teststationen



Preassembly-Station

## Technische Daten

Elektrische Versorgung: 3 x 400 V / 60 Hz  
Druckluft: min 5.5 bar

# Sonplas