

Düsen EDM Lader mit Durchflussprüfung

Kurzbeschreibung

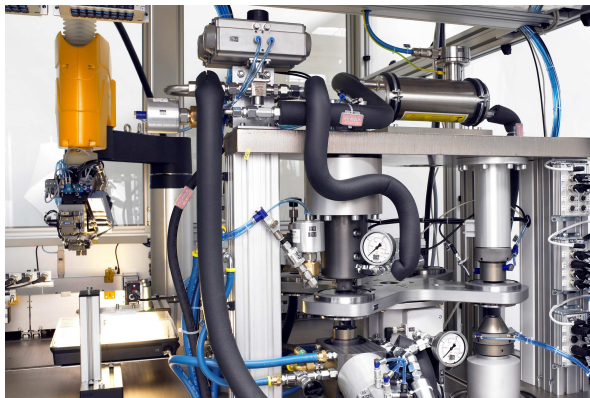
Der vollautomatische Düsenprüfstand wird von einem Roboter be- und entladen. Die Anlage wird mit Paletten befüllt, auf denen sich die Düsen befinden: Schubladensystem mit 8 Paletten (jeweils 4 Paletten pro EDM Anlage). Die Sonplas Anlage befindet sich zwischen 2 EDM Anlagen. Die Rohteile werden automatisch aus den Paletten entnommen und vor einer Kamera positioniert, um den Datamatrix Code zu lesen und um die korrekte Orientierung der Düsen zu gewährleisten. Danach werden die Rohteile auf den jeweiligen Schlitten der Erodiermaschine geladen. Fertigteile werden von den Schlitten genommen und zur Übergabestation gebracht, welche die erodierten Düsen in den Rundtaktisch lädt.

Dieser beinhaltet eine Ausblasstation, eine Prüfstation und eine Be-/Entladestation. Die gemessenen Düsen werden in die Paletten zurückgeladen. Ausschussteile werden automatisch, separat ausgeschleust. Die Messwerte werden in einer Datenbank gespeichert. Mit Hilfe eines Auswerteprogramms werden Statistiken und Übersichten angezeigt und ausgedruckt. Die Testpläne, in denen die verschiedenen Messparameter hinterlegt sind, werden ebenfalls in der Datenbank gespeichert und können vom Anwender editiert werden.

Alle Durchflussergebnisse werden an die jeweilige Erodieranlage übermittelt, um die Bearbeitungsqualität zu regeln.



Gesamtansicht



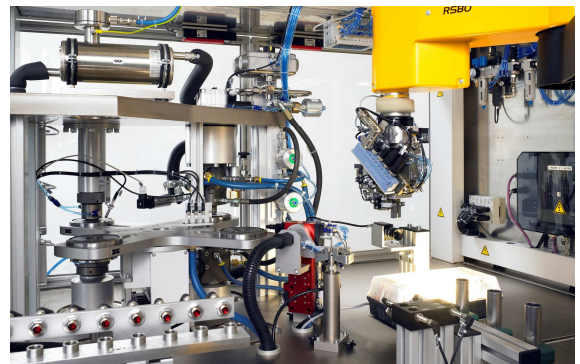
Ausblas- und Prüfstation mit Rundtaktisch

Highlights

- Vollautomatische Beladung durch Roboter
- Kameraprüfung der Teile: Datamatrix Code, Orientierung
- Komfortable PC-Bedienoberfläche basierend auf MS-Windows
- Grafische Darstellung aller Analogsignale
- Typdatenvorgabe und Ergebnisspeicherung mit Datenbank
- Präziser Siemens Coriolis Durchfluss Sensor

Technische Daten

- Taktzeit: < 30 Sekunden
- Messfähigkeit: Cg > 1,33 bei $\pm 1\%$ Durchflusstoleranz



Kameraprüfung

Sonplas