

# Flushing and Lift Control FVC-RT6



Gesamtansicht

## Highlights

- Platzsparender Rundtischaufbau
- Dreifachstationen zur Taktzeitreduzierung
- Bearbeitung verschiedener Typen ohne mechanische Umrüstung
- Prozessüberwachung Spülstation durch Fluss- und Drucksensor
- Einzel an-/abwählbare Prozessschritte
- Modularer Aufbau der Stationen
- Einfaches Datenhandling über lokale Datenbank (Sollvorgaben, Ergebnisse, usw.)
- Anschauliche Visualisierung von ablaufenden Prozessen und Ergebnissen
- Bedienpult mit Touchscreen-Monitor und komfortabler Bedienoberfläche
- Ergonomische Beladung über Paletten

## Technische Daten

- |                               |               |
|-------------------------------|---------------|
| • Taktzeit                    | 35 s          |
| • Spüldruck Düsenkörper:      | max. 400 bar  |
| • Spüldurchfluss Düsenkörper: | max. 10 l/min |
| • Spüldruck Nadel:            | max. 100 bar  |
| • Spüldurchfluss Nadel:       | max. 8 l/min  |

## Kurzbeschreibung

Das automatische Modul dient zum Spülen von Düsenkörpern und Nadeln. Außerdem wird der Lift der Nadel zur Düsenkörpergrundfläche gemessen. Das Be- und Entladen des Moduls erfolgt durch einen 4-Achs-Roboter. Zur sicheren Teileerkennung und zur lückenlosen Datenrückverfolgbarkeit wird der Dot-Code auf den Werkstücken im Ladermodul gelesen. Die Düsenkörper und Nadeln werden auf einer Palette in die Maschine geladen und dabei entmagnetisiert. Der Roboter nimmt die beiden Bauteile getrennt auf und fährt zur DMC-Lesestation. Nach dem Lesen werden die Bauteile in den Rundtisch geladen und durch folgende Bearbeitungsstationen geführt:

Station 1:	Be-/ Entladen durch den Roboter
Station 2:	Drehen des Düsenkörpers
Station 3:	Spülen des Düsenkörpers
Station 4:	Spülen der Nadel
Station 5:	Fügen von Nadel und Düse
Station 6:	Messen des Lifts der Nadel

Anschließend werden die Bauteile wieder in die Ausgabepaletten geladen. Das Modul verfügt über ein schwenkbares Bedienpult mit einer komfortablen Bedienoberfläche. Ablaufende Prozesse und deren Ergebnisse werden anschaulich visualisiert. Bei geänderten Bearbeitungs- und Prüfanforderungen ist ein schnelles Anpassen der Parameter problemlos möglich.



Rundtisch mit Bearbeitungsstationen



Ladermodul mit Roboter

# Sonplas