

Düsen EDM Lader mit Durchflussprüfung



Gesamtansicht

Kurzbeschreibung

Der vollautomatische Durchflussprüfstand wird von einem Roboter be- und entladen. Die Anlage wird mit Paletten befüllt, auf denen sich Düsen befinden: Schubladensystem mit 4 Paletten (jeweils 2 Paletten pro EDM-Anlage. Jeweils eine Palette zum Be- und Entladen von Düsen). Die Sonplas-Anlage befindet sich zwischen 2 EDM-Anlagen. Die Rohteile werden automatisch aus den Paletten entnommen und vor der Kamera positioniert, um den Datamatrix Code zu lesen. Danach werden die Rohteile auf den jeweiligen Schlitten der Erodiermaschine geladen. Fertigteile werden von dem Schlitten genommen und in den Rundtisch geladen. Gegebenenfalls kann die Düse in einer Wendeeinheit falls erforderlich gedreht werden.

Der Rundtisch beinhaltet eine Ausblasstation und eine Prüfstation. Die gemessenen Düsen werden in die dazugehörigen Entladepalette geladen. Ausschussteile werden automatisch, separat ausgeschleust. Die Messwerte werden in einer Datenbank gespeichert.

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.



Ausblas- und Prüfstation mit Rundtisch



Palettensystem mit Roboter

Highlights

- Vollautomatische Beladung durch Roboter
- Doppelgreifersystem zur Trennung von VE-Wasser und Prüf-Öl
- Gleichzeitiger Betrieb zweier unterschiedlicher Typen möglich
- Kameraprüfung der Teile: Datamatrix Code
- Typdatenvorgabe und Ergebnisspeicherung mit Datenbank
- Präziser Siemens Coriolis Durchfluss-Sensor
- Grafische Darstellung aller Digital- und Analogsignale

Technische Daten

- Taktzeit: < 30 Sekunden
- Druck: 20 – 140 bar
- Durchfluss: max. 272 kg/h
- Temperatur: 40°C

Sonplas