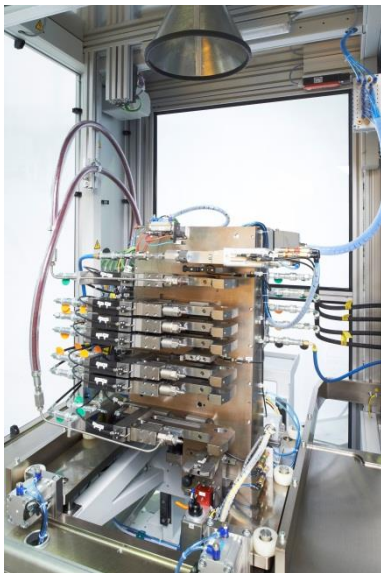


# Rail Assembly Line



**Gesamtansicht**



**Prüfstand**

## Technische Daten

- Testdruck: bis zu 4000 bar
- Zykluszeit: < 60 sec
- Stromversorgung: 400 V / 50Hz
- Druckluft: 6 bar

## Kurzbeschreibung

Die Montage- und Prüfanlage besteht aus 6 Arbeitsstationen. Die Zuführung der Rails erfolgt mit Hilfe eines Handlingsystems. Diese werden dann über ein Bandsystem dem Roboter zugeführt, welcher als erstes die Markierstation belädt. Dort werden die Rails mit einer Seriennummer beschriftet. Anschließend wird das Rail mit dem RPS und PCV verschraubt. Als nächstes werden diese Sensoren getestet und das Rail auf Dichtheit geprüft. Die nachfolgende Station wäscht das Bauteil. Als letztes wird das Rail dann einer optischen Prüfung unterzogen.



**PCV & RPS Assembly**

## Highlights

- Bedienpult mit Touchscreenmonitor für die einzelnen Stationen
- Grafische Darstellung der Analogsignale mit Auswahl- und Skaliermöglichkeit
- Terminal basierend auf Windows für Typvorgaben und Analysemöglichkeiten der gespeicherten Daten
- Server mit Datenbank zur Ergebnisspeicherung
- Schnell wechselbare Werkstückträger für verschiedene Railtypen
- Sowohl Roboter- als manuelle Bestückung möglich.

# Sonplas