

# Referenzdatenblatt Automationslösungen

## Be- und Entladehandling zu Federteller-Schleifmaschine

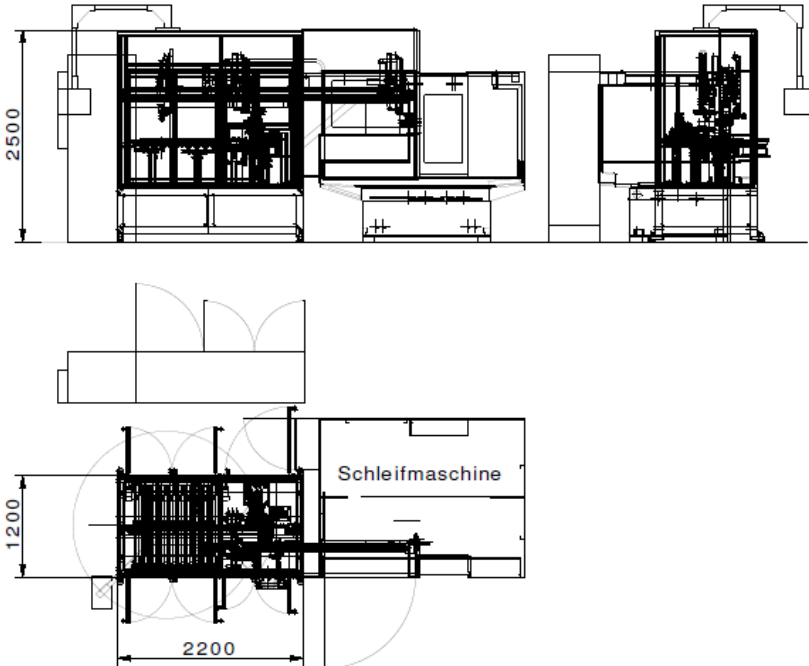
## Be- und Entladehandling zu Federteller-Schleifmaschine



### Daten

- Typ: Be- und Entladezelle
- Produkt: Federteller für  
Diseleinspritzung
- Maschinentakt: Je nach Schleifprozess
- Grundmaschine: Stahlsockel verschraubt
- Umhausung: mk Profilsystem
- Achsen: Siemens Silmodrive mit  
Absolut Geber
- Steuerung: Siemens S7

## Be- und Entladehandling zu Federteller-Schleifmaschine



### Produktionsablauf

- Die Federteller (Rohteile) werden dem Wendelförderer lagerichtig zugeführt und vereinzelt
- Ein Portallader mit vier Greifzangen bringt zwei Rohteile zur Schleifmaschine
- In der Zelle werden die Fertigteile ausgemessen und in zehn Toleranzklassen à  $\pm 0.001\text{mm}$  unterteilt
- Ein Entladeportal legt jede Klasse in separate Paletten ab
- Schlechteile werden ausgesondert
- SPC-Teile werden nach einem vorwählbaren Intervall in separate Aufnahmen abgelegt

# Sie wünschen noch weitere Informationen?



Gerne stehen wir Ihnen für ein persönliches Gespräch zur Verfügung.

Ihre Ansprechpartner:

**Sebastiano Sciuto**

Geschäftsführer

Tel.: +41 32 4680 - 021

[sebastiano.sciuto@promec-automation.ch](mailto:sebastiano.sciuto@promec-automation.ch)

