

Referenzdatenblatt Automationslösungen Be- und Entladehandling zu Zahnrad-Außenschleifmaschine

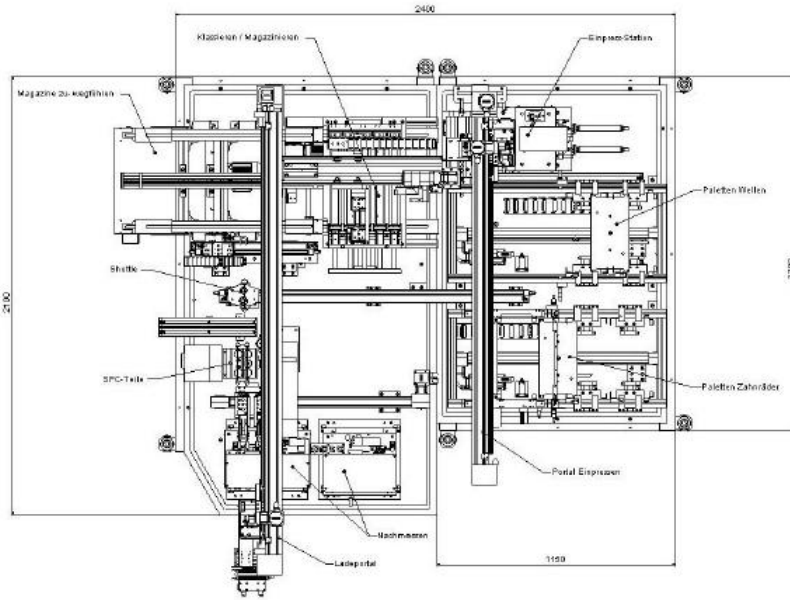
Be- und Entladehandling zu Zahnrad-Außenschleifmaschine



Daten

- Teilespektrum: 2 Größen Zahnräder, je mit und ohne Wellen
- Betriebsdruck: 5 bar
- Luftverbrauch: 100 l/min bei 5 bar
- Elektr. Anschluss: 3x400 V, 50 Hz, 7 kW
- Steuerspannung: 24 V DC
- Steuerung: Siemens S7
- NC-Achsen: Total 8, davon 2 X-Z-Portale
- Taktzeit: 12 Sekunden

Be- und Entladehandling zu Zahnrad-Außenschleifmaschine



Ablauf

- Zahnrad und Welle aus Palette nehmen und an Presse übergeben
- Welle einpressen und an Shuttle übergeben (Zahnräder ohne Welle direkt zum Shuttle)
- Rohteil mit Shuttle zum Ladeportal bringen
- Rohteil mit Ladeportal an Schleifmaschine übergeben und Fertigteil entnehmen
- Fertigteil an Messstation übergeben und Nachmessen
- Gemessenes Teil zum Magazinieren bringen
- Fertigteil je nach Messergebnis klassieren und in entsprechendes Magazin einlegen
- Volle Magazine werden aus der Klassierstation entnommen und durch leere Magazine ersetzt

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

