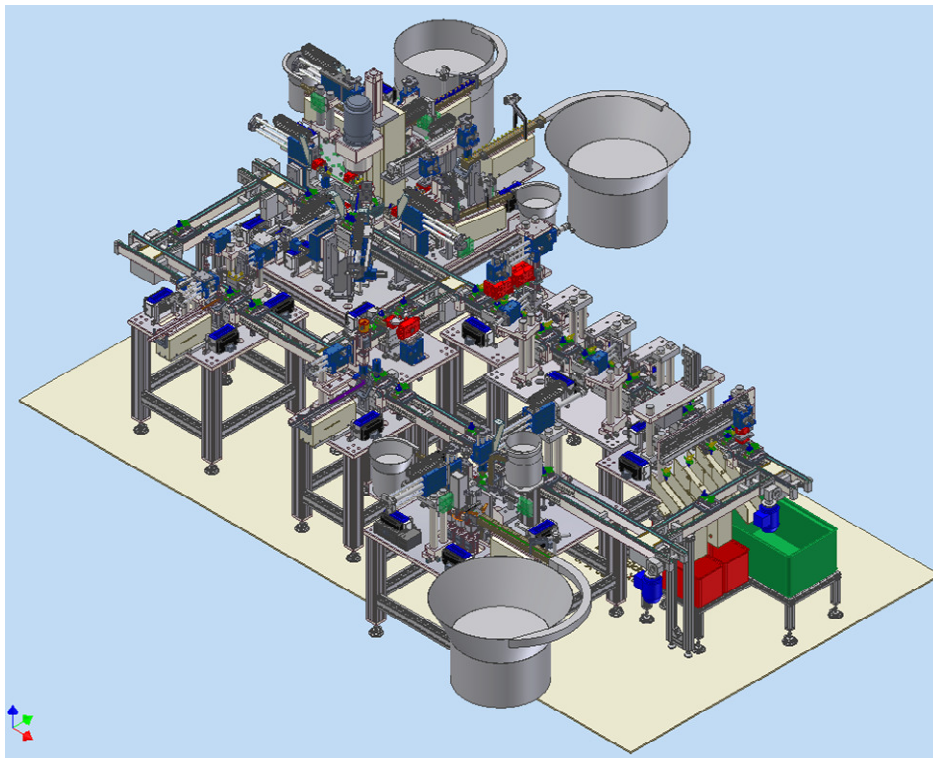


Montage-Transfersystem für Fluid-Steuer-elemente

Die Anlage ist als Linearpalettensystem ausgelegt. Dies ermöglicht eine sehr gute Flexibilität und Zugänglichkeit. Die Stationen sind je nach Auslegung in Zellen untergliedert.

Der Aufbau einer Zelle besteht aus einer geschliffenen Stahlgrundplatte mit den entsprechenden Ständerfüßen mit Nivelliereinrichtung sowie CE Schutzumhausung.

Jede Bearbeitungsstation ist mit einem Bedienpanel ausgerüstet, welches eine stationäre Bedienung ermöglicht.



Maschinenaufbau

Grundaufbau: Palettentransfersystem mit 40 Paletten und 13 Stationen
Bypass für den zweiten Montagedurchlauf

Zuführung aller Bauteile mit Fördertopf und Linearstrecke

- Station 1: Mittelteil in die Aufnahme setzen
Bauteilzuführung
Z Handling pneum.
X Handling pneum.
Greifersystem
- Station 2: Einsatz in das Mittelgehäuse setzen
Bauteilzuführung
Z Handling pneum.
X Handling pneum.
Greifersystem
- Station 3: Membraneinsatzstation, 1+2. Durchlauf
Bauteilzuführung
Z Handling pneum.
X Handling pneum.
Vakuumsauger
- Station 4: Ölstation für definiertes Ölen der Membrane, Durchlauf 1+2
Sprühsystem
Ölbereichsumrandung mit pneum. Klappe
- Station 5: Deckel gerade und Deckel 90° einsetzen, Durchlauf 1+2
2x Bauteilzuführung
Z Handling pneum.
X Handling pneum.
Greifersystem
- Station 6: Servo-Reibschweißmaschine, Typ: Stepp, Durchlauf 1+2
Deckelgreifsystem
Pneum. Drehdurchführung
Servo-Drehmodul
Servo Z Achse
Steuerung und Programmierung

- Station A: Wendestation für vormontiertes Rückschlagventil, 2. Durchlauf
 Z Handling pneum.
 X Handling pneum.
 Drehmodul
 Bauteilgreifer
- Station 7: Buchse einpressen
 Bauteilzuführung
 Vorfädelsystem
 Eindrucksystem
 Bauteilpositionierung
- Station 8: Prüfstation 1 Durchfluss
 Ventiladaption
 Durchflussmesssystem
- Station 9: Prüfstation 2 Leckage
 Ventiladaption
 Differenzdruckmesssystem
- Station 10: Beschriftungsstation
 Z Hub System pneum.
 Beschriftungssystem, Typ: Markator
- Station 11: 3fach O-Ring Aufziehstation
 3x Bauteilzuführung
 3x Z Handling pneum.
 3x X Handling pneum.
 3x Greifersystem mit O-Ring Spreizer
- Station 12: Abpackstation
 Z Handling pneum.
 X Handling pneum.
 Greifersystem
 Folienablauf und –Folientransportsystem
 Folientrenn- und Schweißvorrichtung
 Sammelbehälter mit Entladeeinheit
 KLT Behältereinschub