

automation systems

1 [PICTURE]

Produktbezeichnung: Kein spezifisches Produkt

Wesentliche Bestandteile der Automationszelle: Trayserver

Prozessablaufbeschreibung: Entnahme und Ablage auf Trayserver

Spritzgießmaschine:

- Type: VC80
- Produktions-Auftragsnummer:
- Fabrikationsnummer:
- Steuerung: CC300

Projektdateien:

- Anlagentaktzeit:
- Werkzeugdaten:
- Entnahmeseite:
- Ablageseite:
- Einlegeteildateien:
- Einlegeseite:
- Layoutnummer:
- Musterteile:
- Anlagenautonomie:

Lastenheft: lt.

a) Angebots-/Auftragsvorbehalt:

Bis zur Vorlage der 3D-Daten des Werkzeuges, des Artikels sowie der Muster- und Einlegeteile und Werkzeugvorversuche beim Spritzgießwerkzeugbauer, bitten wir das Angebot/den Auftrag als unverbindlich zu betrachten. Die Umfänge des Angebotes/des Auftrages können sich nach Vorlage der oben fehlenden Daten ändern und müssen nach Vorlage jeweils geprüft werden.

b) Angebots-/Auftragsvorbehalt:

Das Angebot/der Auftrag wurde ohne spezifisches Lastenheft erstellt und basiert auf Annahmen, die dem gegenwärtigen Wissensstand entsprechen. Wir weisen darauf hin, dass Änderungen in Technik und Ablauf zu Mehraufwendungen führen können, die einer nachträglichen Beauftragung bedürfen.

Integrationsaufwand für Trayserver-

Layouteinbindung- elektrische Schnittstelle

- Verblechung zum Schutzzaun

- Voraufbau in Hagen

ENGEL Traytransfer 1-fach quer Sonder

Maße ca. 4600x700m (ca.600mm Gurtbreite) bestehend aus zwei Förderbändern (2000x600mm) hintereinander angeordnet, mechanisch und elektrisch verbunden

Behälteranordnung 4-1-4 nebeneinander

Behältermaße: L:600, B:400, H:60

Gurt: ROPANOL; schwarz; geeignet für Staubetrieb;

temperaturbeständig bis 90°Cdauerhaft / kurzfristig 110°C

Positiongenauigkeit: ± 1 mmPositioniergenauigkeit Band $\pm 0,5$ mm

Band-Geschwindigkeit: ca.11m/min; konstant

Seitliche Führung aus Niro; Höhe ca.40mm

- Untergestell Höhe: 1010 mm (einstellbar mit Stellfüessen ± 50 mm)

Grundgestell: Verwindungsfreier Stahlrahmen mit fixer Fußplatte und Spindel

Schaltschrank: wird Stirnseitig am Untergestell bedienerseitig installiert.

- Schutztunnel aus Aluminium-Profilen mit Füllungen aus PC (zweitellig)

Tunnellänge: ca. 850mm

Durchlasshöhe: ca.350mm

WARTEPOSITION:- Einseitige Klemmzylinder (mit gummierter Klemmplatte und

Druckminderer)BEFÜLLPOSITION:- Links und rechts ein

Stoppzylinder- Einseitig Zentrierzylinder (mit gummierter

Klemmplatte und Druckminderer)-

LichtschrankenüberwachungBANDKÖRPER

VERSCHIEBBAR- durch Linearführungen um ca. 660mm

verschiebbar- Arretierung in eingefahrener und ausgezogener Position

- 2x Linearführungen- 2x Rastbolzen zur Arretierung in den

Endlagen- 4x Anschlagdämpfer- 2x Griffe zum Bewegen

des Bandkörpers- Pneumatische Arretierung mit

Sicherheitsendschalter zwischen den Bändern

PNEUMATIK:

- SMC Pneumatik-Komponenten.

- Alle Zylinder sind mit Endlagenüberwachungen ausgeführt

Anlagensoftware

Beinhaltet:

- Grundstellungsfahrt
- Softwarekonfiguration der Schnittstelle und der Peripherie
- Standard-Programmablauf für einen Artikel
- **Keine** Not-Strategie
- **Keine** Codierung
- AblageIO Artikel: Auf Förderband
- AblageQS Artikel: Auf Förderband (Anwahl über programmierbare Handtaste)
- AblageNIO Artikel: in eine Kiste innerhalb der Zelle (kundenbeistellung)
- AblageAnfahrteile: in eine Kiste innerhalb der Zelle (kundenbeistellung)
- AblageAnguss: in eine Kiste innerhalb der Zelle (kundenbeistellung)

ENGEL Dokumentation

- Anlagenbeschreibung
- Sicherheitshinweise
- Betriebs-/Wartungsanleitung
- Ersatz- und Verschleißteillisten
- Mechanik- und Elektropläne

Sprache 1: - deutsch

ENGEL Dokumentation

Sprache 2: - englisch

ENGEL Dokumentation

Sprache 3: - tschechisch

Beschilderung allgemein 2-sprachig

(Aufkleber, Typenschilder,...)

1. Sprache: **deutsch**
2. Sprache: **englisch**

Die Druckluftversorgung von min. 4,5 bar mit