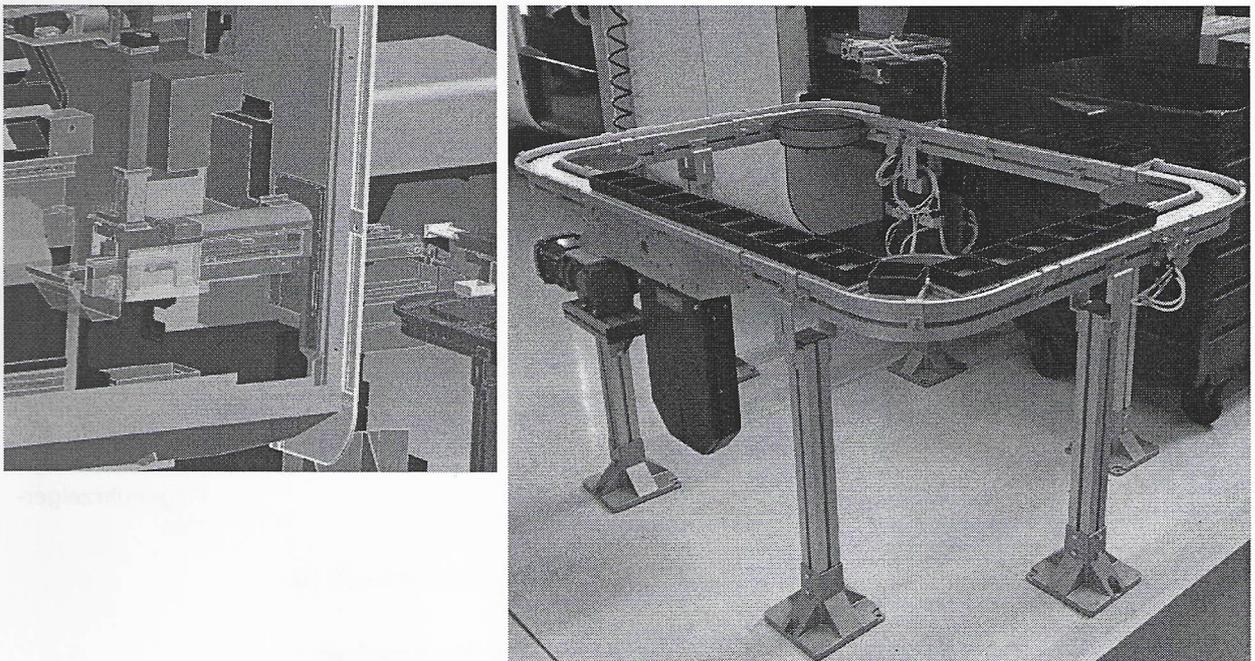


1 Spezifikationen für Teile-Entladung

In der vorliegenden Spezifikation sind die Komponenten der speziellen Vorrichtung zur Entladung der Teile mit externem Karussell für Handling Teilehalter-Palette

Artikel	Beschreibung
3047821	ENTLADEBAND FÜR TEILE MIT ABDECKUNG UND ÖI-/LUFT-REINIGUNG
3048701	EXTERNE TEILE-ENTLADUNG + KARUSSEL

Fig. 1-1: Gesamtansicht der Komponenten



Technische Daten

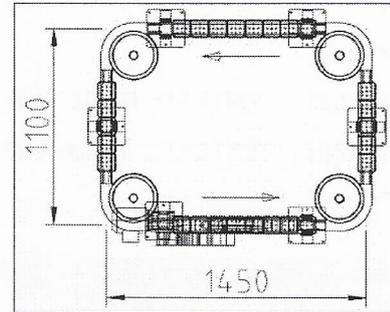
- Flachkette in XL-Ausführung (Breite 63 mm) aus Acetalharz (POM)
- Biegungen mit mittl. Radius 150 mm
- Ketten-Führungsschiene aus HD-PE
- Schleppeinheit mit SEW-EURODRIVE Getriebemotor
- Feste Bügel für seitliche Begrenzung der Paletten

1.1 Beschreibung der externen Teile-Entladung und des Karussells

Artikel	Beschreibung
---------	--------------

FlexLink Förderer in Standardausführung XL mit:

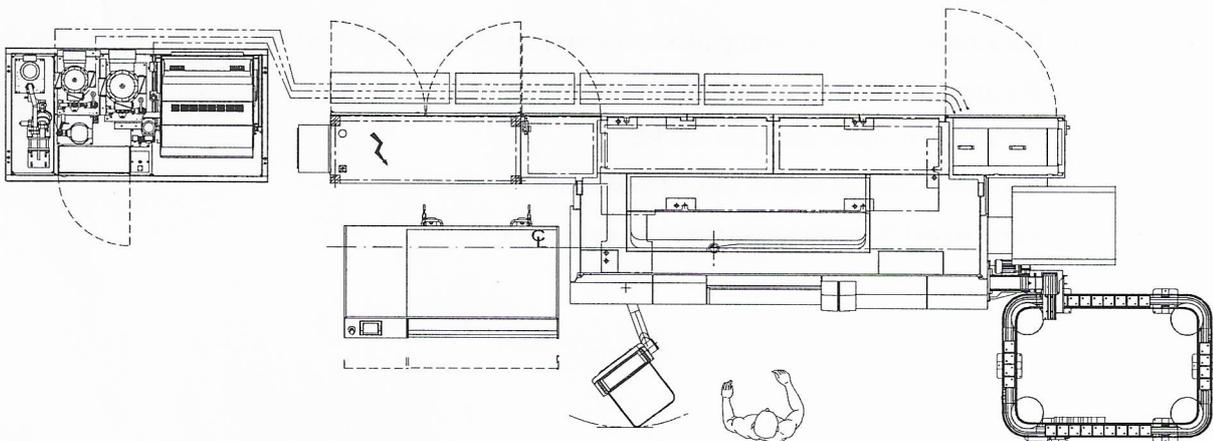
- Kettenantriebseinheit mit SEW-Getriebemotor;
- Palettenführungsschienen;
- 4 Pneumatikzylindern für Anhalten der Palette;
- 4 Fotozellenhalterungen/Rückstrahler;
- 6 Bodenhalterungen, H=870 mm.



1.2 Technische Daten

Technische Daten	Maßeinheit	
• Förderweg gesamt	m	6
• Förderbreite	mm	100
• Fördergeschwindigkeit	m min. fest	10
• Palette ges. auf Förderer	N	26
• Gewicht Palette + Personalisierung + Produkt	kg	1,5
• Kettenbewegungsrichtung		Gegenuhrzeiger-sinn
• Betriebsspannung	380 Volt - 50 Hz	

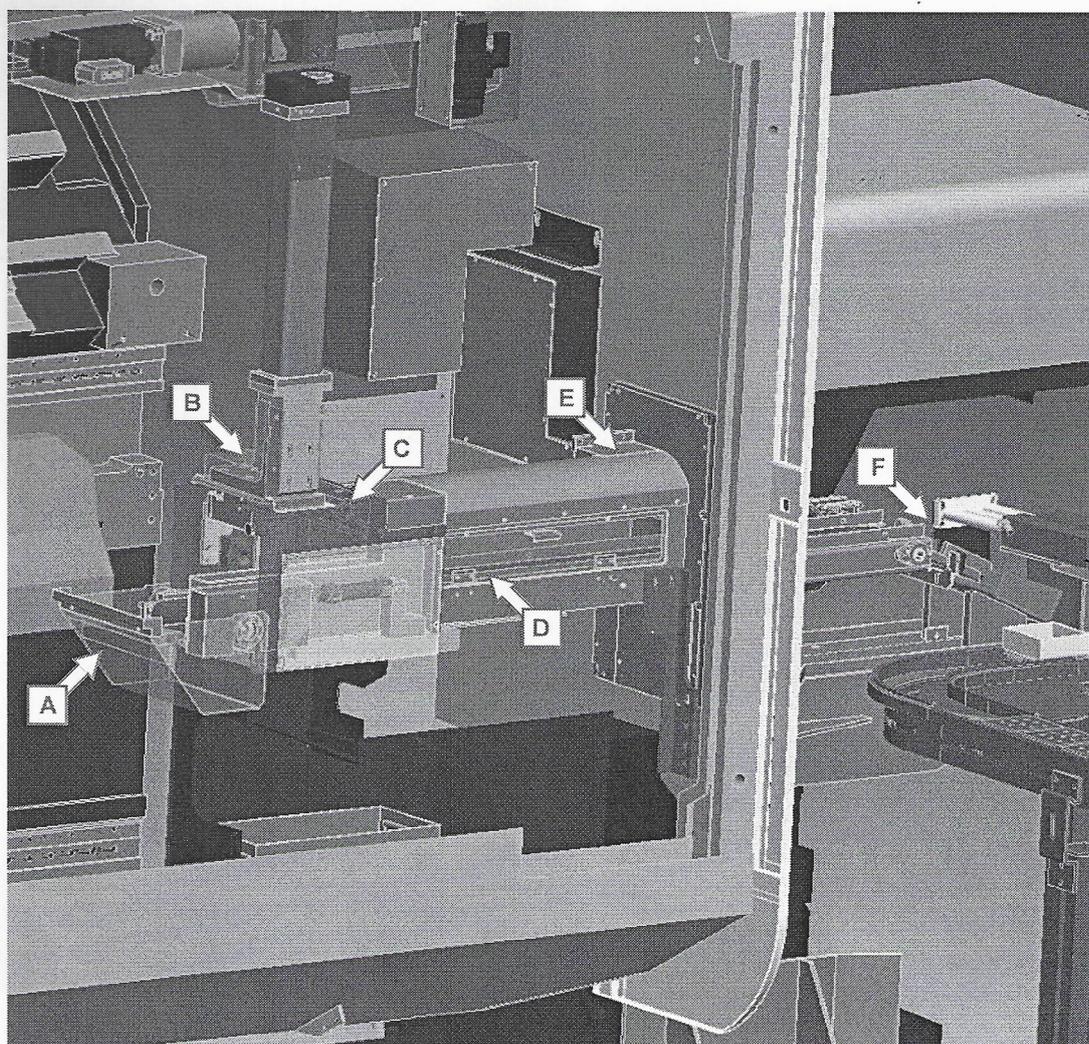
1.3 Layout Art. 3050220 - Draufsicht der Maschine



1.4 Beschreibung des Entladeverfahrens der Teile

- Die Klappe (A) am Eingang der Teile-Entladung wird über einen Pneumatikzylinder geöffnet.
- Der Teile-Entladearm (B) wird - wie in der Abbildung gezeigt - positioniert.
- Die Klappe (A) schließt.
- Aus Punkt (C) tritt ein Ölstrahl heraus, der das Teil benetzt, um die Späne zu entfernen.
- Über einen Druckluftstrahl wird die Reinigung des Teils abgeschlossen.
- Der Entladearm (B) gibt das Teil frei.
- Über das Band (D) wird das Teil in den Außenbereich gefördert.
- Über einen weiteren Druckluftstrahl aus Punkt (E) erfolgt die vollständige Trocknung des Teils.
- Es folgt das Entladen des Teils in Manipulator (F).

Fig. 1-2: Grafische Darstellung der Teile-Entladung



- Ein Sensor (G) erfasst den Übergang des Teils vom Teileentladeband zum Manipulator (H).
- Nach Erhalt der Freigabe für vorhandene Paletten schiebt der Pneumatikzylinder des Manipulators (H) das Teil in die untenstehende Palette (I) .
- Die Palette (I) gelangt aus der Vorrichtung (M) und wird über das Kettenband (L) entlang des Karussells vorwärts befördert.
- Entlang des Karussells befindet sich eine weitere Vorrichtung (N), welche die Palette stoppt und den Vorschub taktet, damit der Bediener die Werkstücke von Hand einsammeln kann.

Fig. 1-3: Ansicht der Teile-Entladung und der pneumatischen Systeme zum Anhalten der Palette

