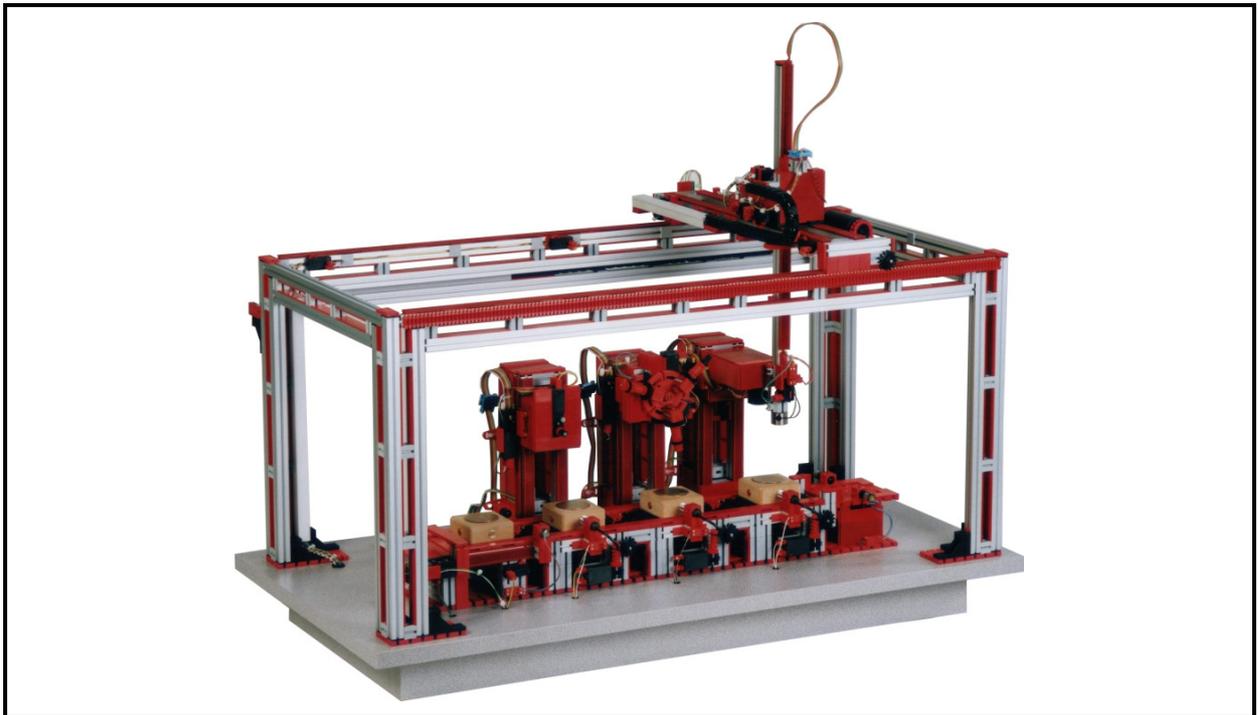




Taktstraße mit 3 Werkzeug- Maschinen und 3-Achs-Portal

Flexible Process Line with 3-Axis-Portal

Artikel-Nr. Article No. 220008



Das Modell Taktstraße mit drei Werkzeugmaschinen und 3-Achs-Portal ist eine Kombination der beiden einzelnen Standardmodelle und ist insbesondere zur Präsentation auf Messen und Ausstellungen geeignet. Die Simulationsprozesse der beiden Einzelmodelle können den entsprechenden Datenblättern entnommen werden. Im Simulationsablauf werden die Werkstücke der Taktstraße mit drei Werkzeugmaschinen vom 3-Achs-Portal kontinuierlich vom Entnahmeplatz zum Einlegeplatz zurücktransportiert, so dass ein geschlossener Kreislauf entsteht: Zu Beginn befindet sich das Werkstück auf dem Einlegeplatz der Taktstraße mit drei Werkzeugmaschinen. Diese beginnt mit ihrem üblichen Simulationsablauf. Nach Ablage des ersten „fertigen“ Werkstücks auf dem Entnahmeplatz wird der Roboter, der sich in Grundstellung über der Taktstraße mit drei Werkzeugmaschinen befindet, durch das Lichtschrankensignal aktiviert und bringt das Werkstück wieder zurück zum Einlegeplatz der Taktstraße mit drei Werkzeugmaschinen. Anschließend wartet der Roboter in Grundstellung auf das nächste „fertig gestellte“ Werkstück. Auf diese Weise werden alle bereits „bearbeiteten“ Werkstücke wieder zum Einlegeplatz zurücktransportiert, so dass ein geschlossener Kreislauf entsteht.

The model flexible process line with 3-axis-portal is a combination of the two standard models and is especially fit to be used for presentations in exhibitions and at trade fairs. Information about the simulation processes of the two single models is available on the corresponding data sheets. In a closed circuit demonstration the simulated process shows the work pieces of the flexible process line

being continuously brought back from the discharge station to the lay-in-station: The process starts with the work pieces being at the lay-in-station of the flexible process line. The flexible process line executes its customary operation. After the first "finished" work piece being brought to the discharge station, the signal of the one way light barrier starts the robot from its base position above the flexible process line. The robot returns the work piece to the lay-in-station of the flexible process line. Following this, the robot is waiting for the next "finished" work piece in its base position. Thus all work pieces being already "machined" are brought back to the lay-in-station and a circuit is being closed.

Technische Daten / Technical data:

Versorgungsspannung : 24 V DC
Power supply of sensors and actuators

Sensoren *Sensors:*

Einweglichtschranken *One way light barriers* : 2
 Induktive Näherungsschalter : 3
Inductive proximity switches
 Mechanische Taster *Mechanical switches* : 20
 Inkrementalgeber *Incremental encoders* : 2

Aktoren *Actuators:*

Motoren mit einer Laufrichtung : 7
Motors with one direction
 Motoren mit zwei Laufrichtungen : 8
Motors with two directions
 Elektromagnet *Electromagnet* : 1

Steuerungsanforderungen *Control System Requirements:*

Digitaleingänge (+ lesend) *Digital Inputs (+ reading)* : 25
 Zählereingänge *Counter inputs* : 6
 Digitalausgänge (+ schaltend) : 24
Digital Outputs (+ switching)

Abmessungen *Dimensions*

(L x B x H) *(W x D x H)* : 860 x 450 x 450 mm
 Gewicht *Weight* : 16,8 kg

Achtung: Zum Betrieb des Modells benötigen Sie eine geeignete Steuerung (z. B. SPS), die nicht im Lieferumfang enthalten ist!

Please note: For running this model you need a special control system (e. g. PLC)!