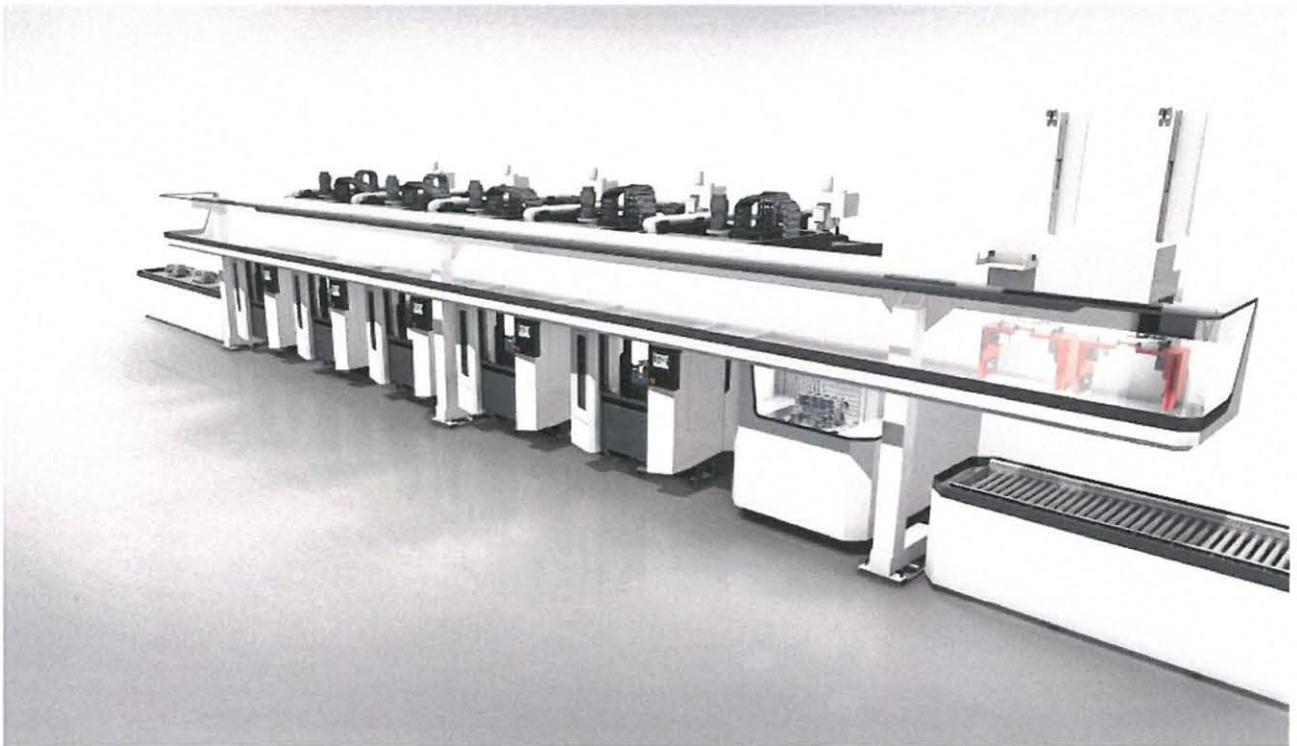


ALTIFORT System Solutions GmbH

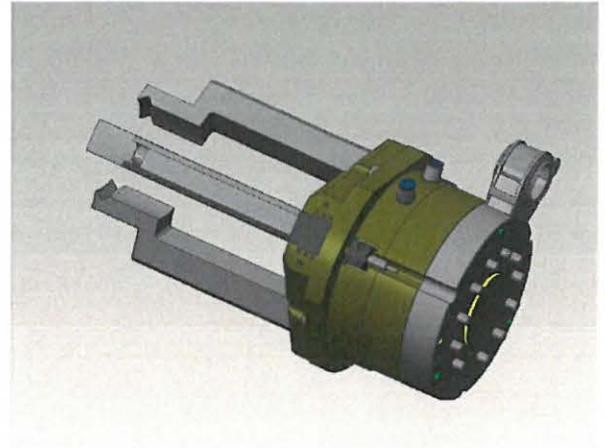
## Automationsbeschreibung



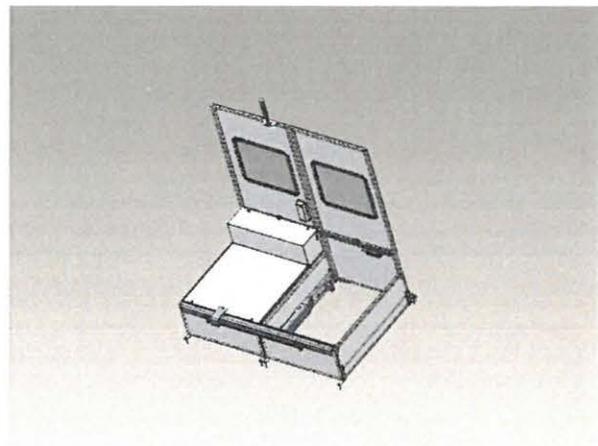
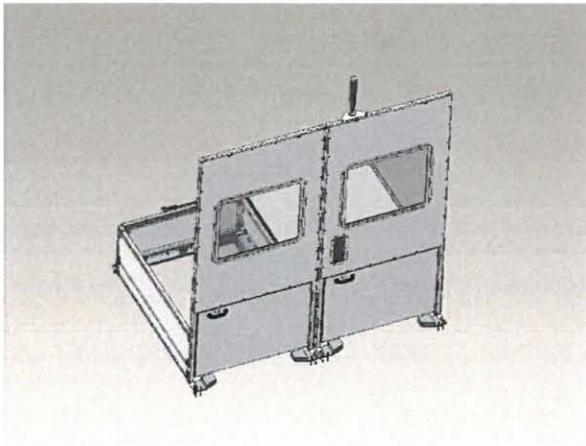
## Baugruppenbeschreibung

### Greifer

- 3-Backen Zentrischgreifer (Schunk)
- Greifer „offen“, „geschlossen“ über INI, für Teil gegriffen Druckabfrage
- Fase in der Greiffläche für Formschluss



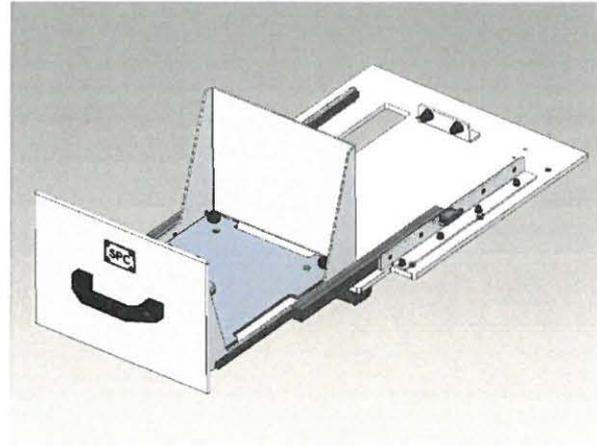
### Palettenbahnhof



- 2 Türen mit jeweils einem Euchner – Schalter zum Zuhalten
- Signalleuchte zum Visualisieren des Zellenstatus
- Housing für Steuerbuttons (Tür öffnen, Tür geschlossen, Not Halt)
- Pro Seite ein INI (Palette vorhanden)
- Festo Zylinder zum Positionieren der Haube
- Pilz Sender auf der Haube
- 2 Pilz Empfänger für Positionsabfrage der Haube
- 2 INIs für Position des Zylinders
- Drossel-Rückschlagventile zum Einstellen der Zylindergeschwindigkeit

## SPC und NOK

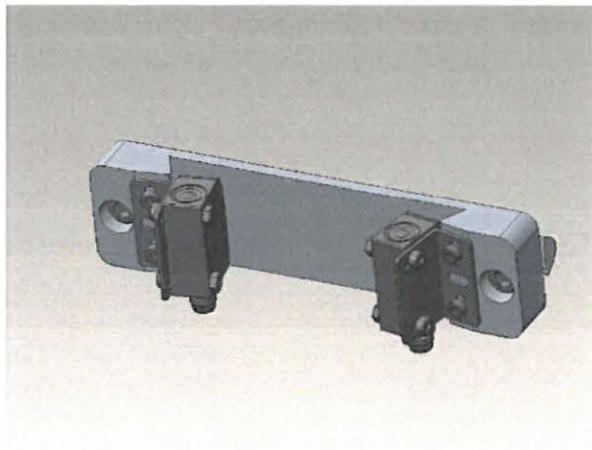
- Ausschleusen von SPC und NOK Teilen
- Euchner-Schalter für geöffneten sowie für geschlossenen Zustand
- Abfrage ob ein Werkstück vorhanden ist über Lichtschranke
- Euchner entriegeln und Not-Halt über Taster
  - o Anzahl der Taster muss noch definiert werden



Aufzählung sowohl für SPC als auch NOK gleich

## Lageerkennung

- 2 Laser-Sensoren die 20° zueinander angeordnet sind und so die Lage des Bauteils definieren
- Lageerkennung wird am Gestell von SPC und NOK befestigt
- Mittelachse des Rohteils im Abstand zur vorderen Fläche beträgt 152,5mm
- Der Einstellwinkel von der Lageerkennung zur unten dargestellten Ebene beträgt 10°



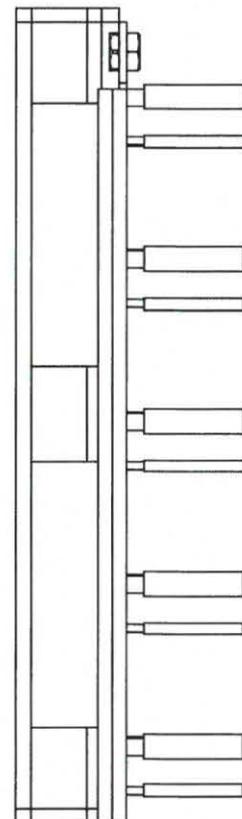
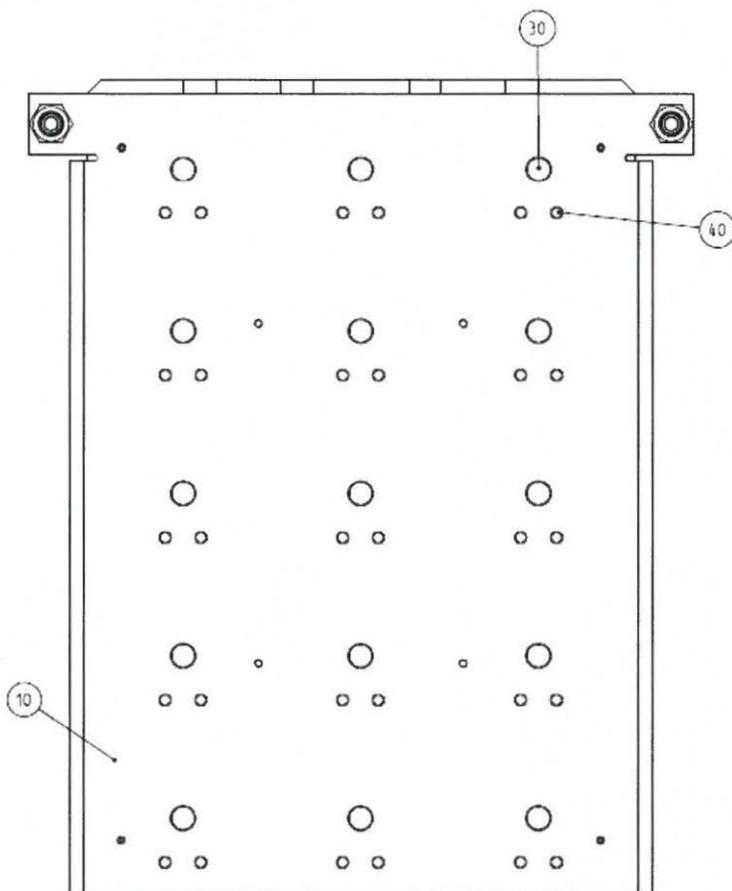
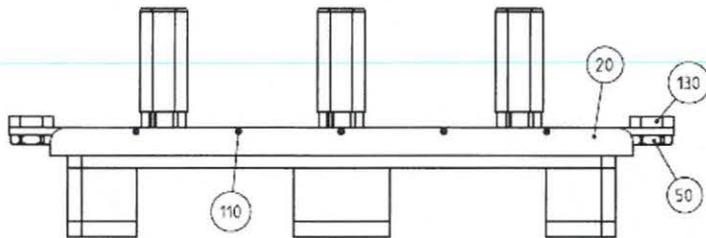
Signalkombination 0 0

Signalkombination 0 1

Signalkombination 1 0

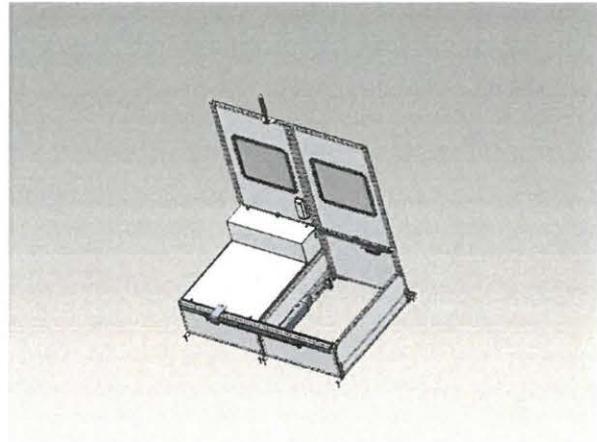
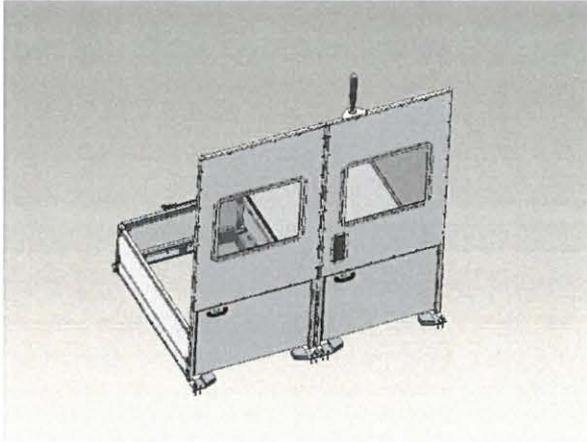
### Palette für Bremscheiben ähnliche Bauteile

- Palette mit 5x3 Raster
- Teile werden 3 Schichten übereinandergestapelt
- 1 Positionierbolzen muss leer bleiben
- 2 Zentrierbuchsen orientieren die Palette im Palettenbahnhof



## Montagebeschreibung

### Palettenbahnhof



1. Gestell nach Zeichnung zusammenmontieren
2. Einführhilfen und Endanschlag hinten an das Gestell montieren.
3. Sensor (Palette vorhanden) anbringen
4. Seitenverkleidung anschrauben
5. Beide Stationen nebeneinanderstellen
6. Laufschienebefestigung vorne und hinten anbringen (nicht ganz festziehen)
7. Laufschiene darauf befestigen
8. Gleitschuhe auf die Schienen setzen
9. Haube auf Gleitschuhe setzen und festschrauben
10. Haube hin und her schieben zum Ausrichten der Laufschiene
11. Bei gutem Lauf Laufschienebefestigung festziehen
12. Festzylinder anbringen und Haube mit dem Festzylinder verschrauben
  - a. Schrauben gegen Herausdrehen sichern
13. Türen befestigen und Sensorik anbringen
14. Positionierhilfe Paletten anbringen (nicht ganz festziehen)
15. Palette einführen und auf Positionierhilfe absetzen
16. Sobald gute Positionierung gegeben Positionierhilfe befestigen
17. Bahnhof verdübeln
18. Rammschutz vor den Bahnhof legen und ebenfalls verdübeln

---

## Ablaufbeschreibung

1. Palette einführen
2. 1 Teil von Palette aufnehmen
  - a. Außen Zentrischgreifer
3. An Lageerkennung fahren und Position definieren
  - a. Teil wird nicht an Zwischenstation gewendet sondern über die Rotation der Achse J6 positioniert (Programmierung zur Signalverarbeitung)
4. Teil an CTV **einlegen**
  - a. CTV taktet vor
5. Schritte 2-4 wiederholen
6. FT von CTV **entnehmen**
7. An Steremat **einlegen**
8. Schritte 2-4 wiederholen
9. FT an Steremat **entnehmen**
10. An BvL **einlegen**
11. FT an CTV **entnehmen**
12. An Steremat **einlegen**
  
13. Schritt 2-12 wiederholen (6x)
  
14. BvL entleeren
  
15. Schritt 13-14 wiederholen bis Palette voll
  
16. Haube verfahren für neue Palette
  
17. Vorgang wiederholen
  
- SPC / NOK nur bei Anforderung

