

Drehumsetzer 1 od. 2 Ebenen

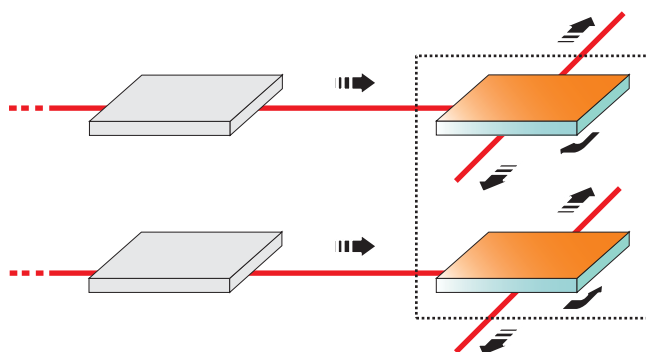


Der Drehumsetzer ergänzt die Baugruppen der Lifter und Transfersysteme. Nach verschiedenen Prozessen wird eine Aufteilung von Baugruppen erforderlich.

Diese Aufgabe kann in zwei Ebenen erfolgen, der Rücktransport erfolgt dann in der unteren Ebene.

Eigenschaften

- Erschütterungsfreie Drehfunktion von Baugruppen
- Maßanpassung an bestehende und Fremdsysteme
- Freie Verwendung für Platinen, Masken, Werkstückträger
- Komplette Einhausung
- Werksbreiteneinstellung bis 500 mm
- Platz für vertiefte Werkstückträger / Masken
- Eigene Steuerung, Einbindung in übergeordnete Not-Aus Funktion
- Verfahrbares Transportgewicht bis 30 kg



Die Baugruppe wird über Stopper vereinzelt und steht zum Einfahren bereit. Die Antriebseinheit in der Drehstation zieht die Baugruppe ein und positioniert diese im Zentrum, sodass eine sichere und sanfte Drehbewegung ermöglicht wird. Eine Ausschleusung nach der Drehbewegung kann dann in zwei Richtungen erfolgen.

Optionen

- Transpondereinbindung
- E-Schnittstelle nach SMEMA
- Reinraumtauglich

Drehumsetzer 1 od. 2 Ebenen



Außenkonturen

Produktabhängig (Anpassungen möglich)

Anschlussdaten

Pneumatikschlauch	10	mm
Verbrauch bei 10 Takten/min	10	l/min
Spannungsversorgung	3x400	Volt AC
Frequenz	50	Hz

Technische Daten

Baugruppenhöhe (max.)	120	mm
Baugruppenlänge (max.)	100- 600	mm
Baugruppenbreite (min- max.)	100- 500	mm
Ein- und Auslasshöhe unten (min)	225	mm
Ein- und Auslasshöhe oben (min – max.)	850 – 1100	mm
Max Dreh- und Transportgewicht	30	kg
Freiraum Baugruppe nach oben	120	mm
Freiraum Baugruppe nach unten	30	mm