

Zwischenspeicher



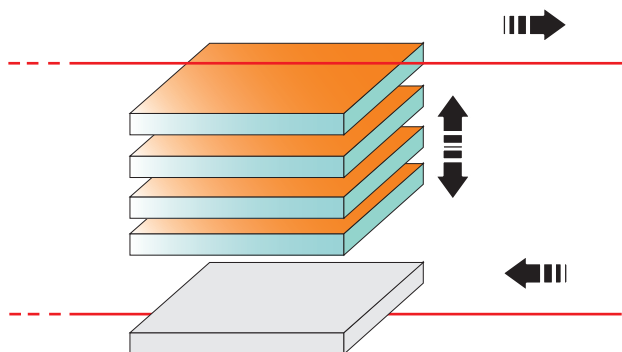
Im Rücktransport werden entsprechend den Arbeitsplätzen die Werkstückträger erkannt, gestoppt und in den Zwischenspeicher aufgenommen. Die Baugruppen stehen den Werkern beidseitig zur Verfügung.

Eigenschaften

- Optimale Auslastung von Lötanlagen durch organisiertes Produkthandling
- Ausreichende Baugruppenspeicher für den Werker
- Einfache und schnelle Einarbeitung von Mitarbeitern
- Schnelle Umrüstung von Arbeitsplätzen
- Modularer Aufbau
- Nachrüstbare Lösung, da extrem platzsparend
- Verwendung von unterschiedlichen Werkstückträgerlängen

Optionen

- Transpondertechnik



Der Prozessstart der Werkstückträger (WT) ist grundsätzlich so gestaltet, dass sie am gleichen Arbeitsplatz wieder ankommen. Die Erkennung der WTs ist bei diesem System voll automatisiert. Der WT wird erkannt und im Speicher nach oben über Klinken aufgenommen. Der Werker kann von beiden Seiten auf die Speicher zugreifen, Wartezeiten auf gültige (zugeordnete WTs) entfallen und stellen einen deutlich verbesserten Automatisierungsgrad an dieser Station dar.

Durch den Einsatz von Speicherlösungen wird der gesamte Umlaufverkehr deutlich reduziert und optimiert. Eine wirtschaftliche Bearbeitung sowie eine optimierte Materialzuführung zur Lötanlage ist gegeben.

Zwischenspeicher



Außenkonturen
Produktabhängig

Anschlussdaten

Pneumatikschlauch	10	mm
Verbrauch bei 10 Takten/min	10	l/min
Spannungsversorgung	3 x 400	Volt AC
Frequenz	50	Hz

Technische Daten

Speicherkapazität (abhängig von Werkstückträgerhöhe)	3-6	Rahmen
Baugruppenhöhe (max.)	120	mm
Baugruppenlänge (max.)	100- 600	mm
Baugruppenbreite (min- max.)	100- 500	mm
Ein- und Auslasshöhe unten (min)	225	mm
Maximales Hebe- und Transportgewicht	15	kg
Freiraum Baugruppe nach oben	120	mm
Freiraum Baugruppe nach unten	30	mm