

1 Mechanik

1.1 Funktionsbeschreibung

In der Pneumatikpresse können Werkstücke mit einer Kraft von ca. 220 N (bei 4 bar) bearbeitet werden.

Nach dem Einlegen der Werkstücke transportiert die Werkstückaufnahme die zu bearbeitenden Teile in den Pressraum. Danach schließt sich die Sicherheitstür und der Presszylinder beginnt auszufahren. Nach der Bearbeitung öffnet sich die Schutztüre und die Werkstücke werden aus dem Arbeitsraum herausgeschoben und stehen für den Weitertransport bereit.

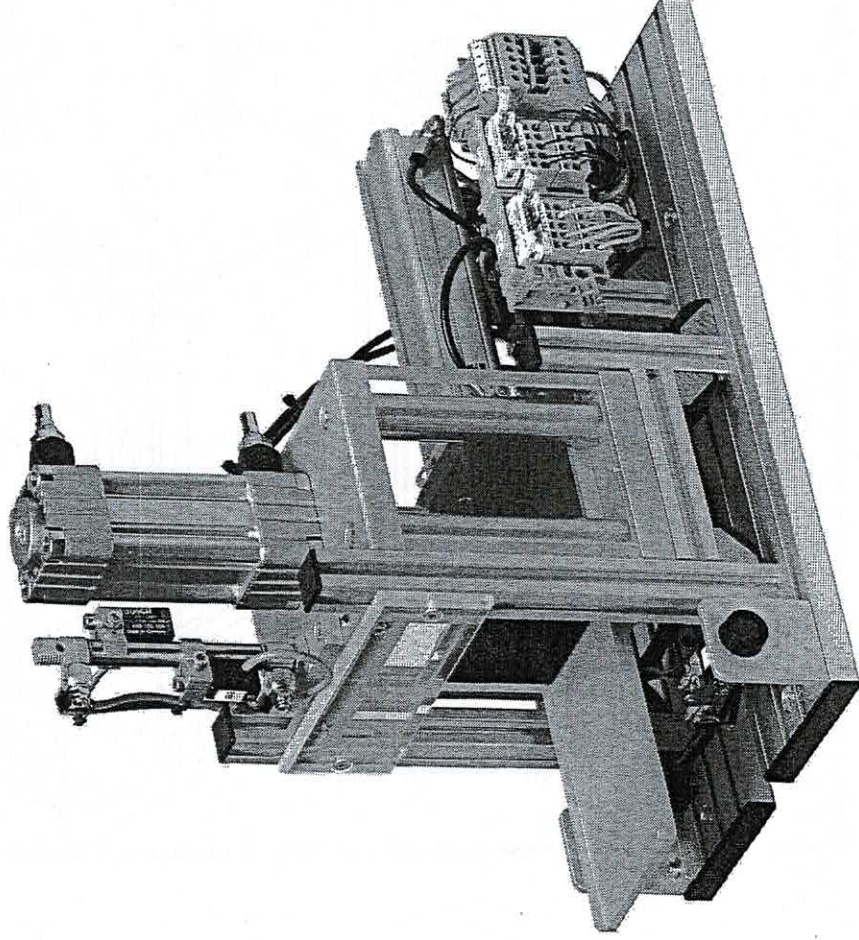
Durch die Sicherheitstüre hat die Presse während des Pressvorgangs einen allseits geschlossenen Arbeitsraum, die Sicherheitswände aus Plexiglas ermöglichen jedoch das Beobachten des Pressvorgangs. Um die Sicherheit weiter zu erhöhen, wird für den manuellen Betrieb eine Zweihandbedienung eingesetzt.

Die Funktionsbaugruppe ist auf 2 Profilplatten montiert und kann zusammen mit anderen Baugruppen auf einer Alu-Nutenplatte aufgebaut werden.

Als Übergabemodule sind zwei 8 Bit-Übergabestecker zum Anschluss an sechs digitale SPS Eingänge und acht digitale SPS Ausgänge vorhanden.

Die Versorgungsspannung der Funktionsbaugruppe beträgt 24 VDC und wird über die 10-polige Verbindungsleitung hergestellt.

Die Luftversorgung erfolgt über 4 mm Luftanschluss, der Betriebsdruck ist 4 bar.



1.2 Gesamtzeichnung

