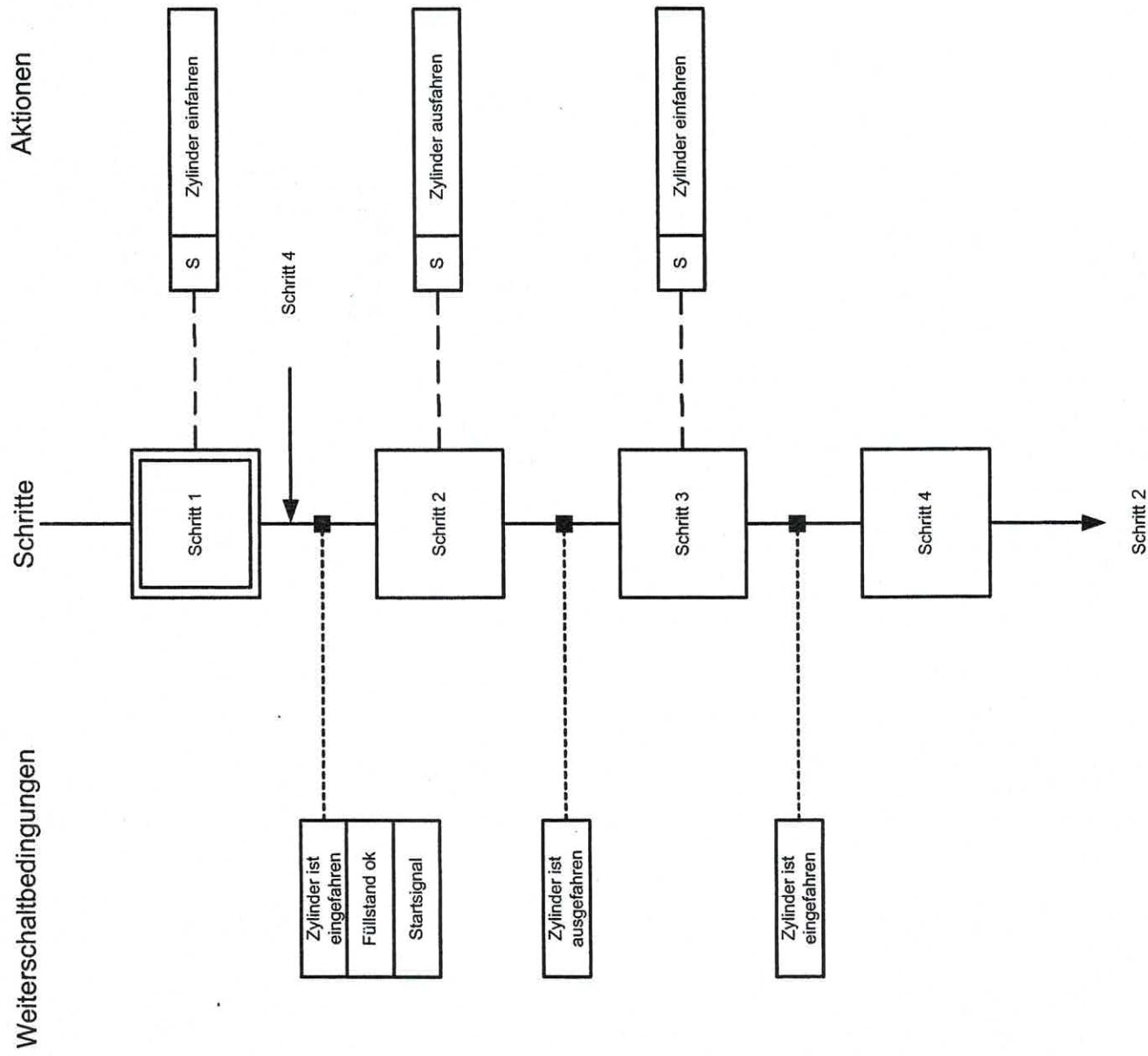


4.2 Funktionsplan

Arbeitsblatt Funktionsplan



4.3 Arbeitsblatt Schrittfolge

Schritt: 1	Funktion: Grundstellung
Kommentar: In diesem Schritt wird das Vereinzelungsmagazin in die Grundstellung gesetzt.	
Setzbedingungen: keine (Start des Programms)	
Rücksetzbedingungen: Schritt 2 oder Fehlensammler	
Aktionen: Zylinder einfahren	

Schritt: 2	Funktion: Ausschieben
Kommentar: Wenn das Magazin nicht leer ist und der Zylinder eingefahren ist, wird der Ausschubvorgang gestartet.	
Setzbedingungen: (Schritt 1 oder Schritt 4) UND Startimpuls UND B2 UND Nicht S3	
Rücksetzbedingungen: Schritt 3 oder Fehlensammler	
Aktionen: Zylinder ausfahren	

Schritt: 3	Funktion: Rückstellen Ausschub
Kommentar: Sobald der Ausschub in der ausgefahrenen Position ist, wird der Ausschub wieder eingefahren.	
Setzbedingungen: Schritt 2 und B1	
Rücksetzbedingungen: Schritt 4 oder Fehlensammler	
Aktionen: Zylinder einfahren	
Schritt: 4	Funktion: Rückstell - Kontrolle
Kommentar: Dieser Schritt wird aktiv, wenn der Zylinder seine eingefahrene Position erreicht hat. Es wird keine Aktion durchgeführt.	
Setzbedingungen: Schritt 3 und B2	
Rücksetzbedingungen: Schritt 2 oder Fehlensammler	
Aktionen: keine	

5.1 Anleitung zur Inbetriebnahme

Sichtkontrolle	Zustand
Anordnung der Bauteile gemäss Plan	
Anordnung der Verdrahtung und der Verschlauchung	
Ausrichtung der Bauteile zueinander	
Beschriftung der Bauteile (von vorne oder von rechts lesbar)	
Sauberkeit (keine Abisolierreste in den Nuten etc.)	
Kratzfreie Oberflächen	

Überprüfen mechanischer Verbindungen

Festigkeit der montierten Teile	
Leichtigkeit der Bewegung des Ausschubs über vollen Verfahrenweg	
Fester Sitz des Magnetventils auf dem Befestigungswinkel	
Korrekte Höhe der Ausschubebene über Tisch	
Fester Sitz des Magnetventils auf dem Befestigungswinkel	

Überprüfen pneumatischer Verbindungen

Druckluftschläuche fest verbunden	
Druckluftschläuche mit ausreichend Biegeradius verlegt	
Druckluft Steckverbinder haben ausreichend Halt	

Überprüfen elektrischer Verbindungen

Aderendhülsen korrekt verpresst	
Adern korrekt in Klemmen eingeführt und fest verschraubt oder geklemmt	
Klemmbrücken fest verschraubt, keine abstehenden Schneidreste	
Lötverbindungen sauber, fest, ohne Lotreste	
Lötverbindungen mit Schrumpfschlauch versehen	

Funktionsprüfung mechanisch

Gangbarkeit mechanischer Bauteile, besonders Schieber	
Alle Bewegungen können im vorgesehenen Bereich ausgeführt werden	
Das Werkstück passt wie vorgesehen ins Lager und durch die Ausschuböffnung	

Funktionsprüfung pneumatisch

Stellen Sie sicher, dass das Pneumatische System geschlossen ist.	
Stellen Sie den Versorgungs-Luftdruck auf 4 bar ein.	
Stellen Sie den Druckluftanschluss her.	
Kontrollieren Sie auf undichte Stellen.	
Überprüfen Sie die Schaltplangerechte Funktion des Magnetventils:	
Betätigen Sie die manuellen Auslöser auf den Magnetventilen Y1 und Y2.	
Betätigen von Y1 bedeutet Zylinder ausfahren, Y2 Zylinder einfahren.	