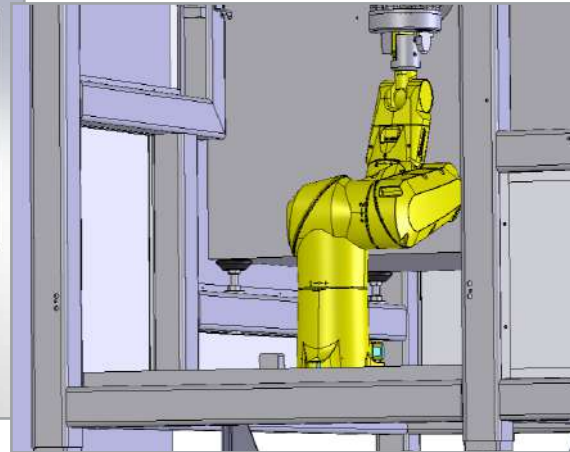
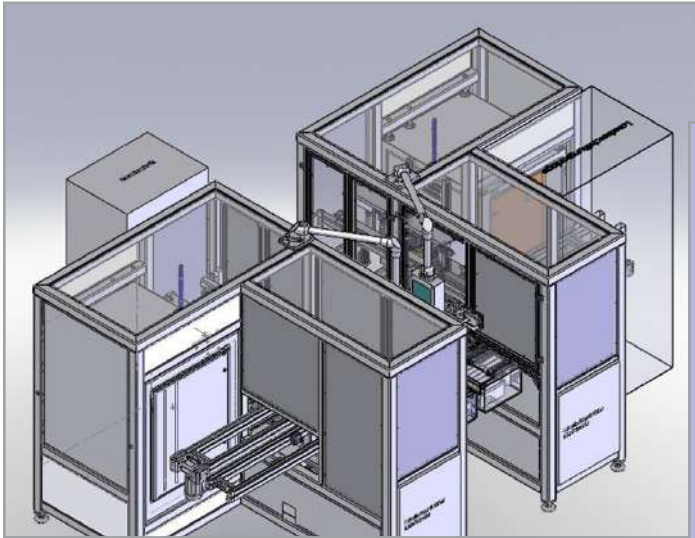




Referenz

ENDPRÜFPLATZ FÜR SENSOREN



KURZBESCHREIBUNG

Aus einem Werkstückträger (WT) wird von einem Stäubli 6-Achs-Roboter der Sensor in den Endprüfplatz eingelegt. Um die Taktzeitvorgabe einhalten zu können, bedient ein weiterer baugleicher Stäubli Roboter einen weiteren Endprüfplatz. Es werden Messungen von Schalldruck, Schallpegel, Lautstärke und weiterer Parameter vorgenommen.

KUNDENANFORDERUNGEN

- Aufnehmen eines Sensors aus dem WT
- Kontaktierung des Sensors durch Kontaktierroboter je nach Winkel des Steckerabganges
- Eindrehen und Einsetzen in die Endprüfanlage
- Entscheidung über Prüfrechner, ob I.O. oder N.I.O
- Freigabe für weiteren Fertigungsprozess

TECHNISCHE DETAILS

- Prozessvisualisierung über Touch-Panel
- Umschaltbarer Sprachdialog
- Prozessüberwachung mit Alarmmeldung
- Fernüberwachung der Anlage
- Zwei Stäubli 6-Achs-Roboter TX40

FAZIT und IMPLEMENTIERUNG

Die Produktionsanlage ist für eine Produktion im Dreischicht-Betrieb ausgelegt und ist komplett in die weiteren Produktionsprozesse integriert. Durch den konsequenten Einsatz einer Prozessvisualisierung, Prozess- und Fernüberwachung erreicht die Produktionsanlage den geforderten Nutzungsgrad von 99%. Extrem kurze Umrüstzeiten runden das Produkt ab.

