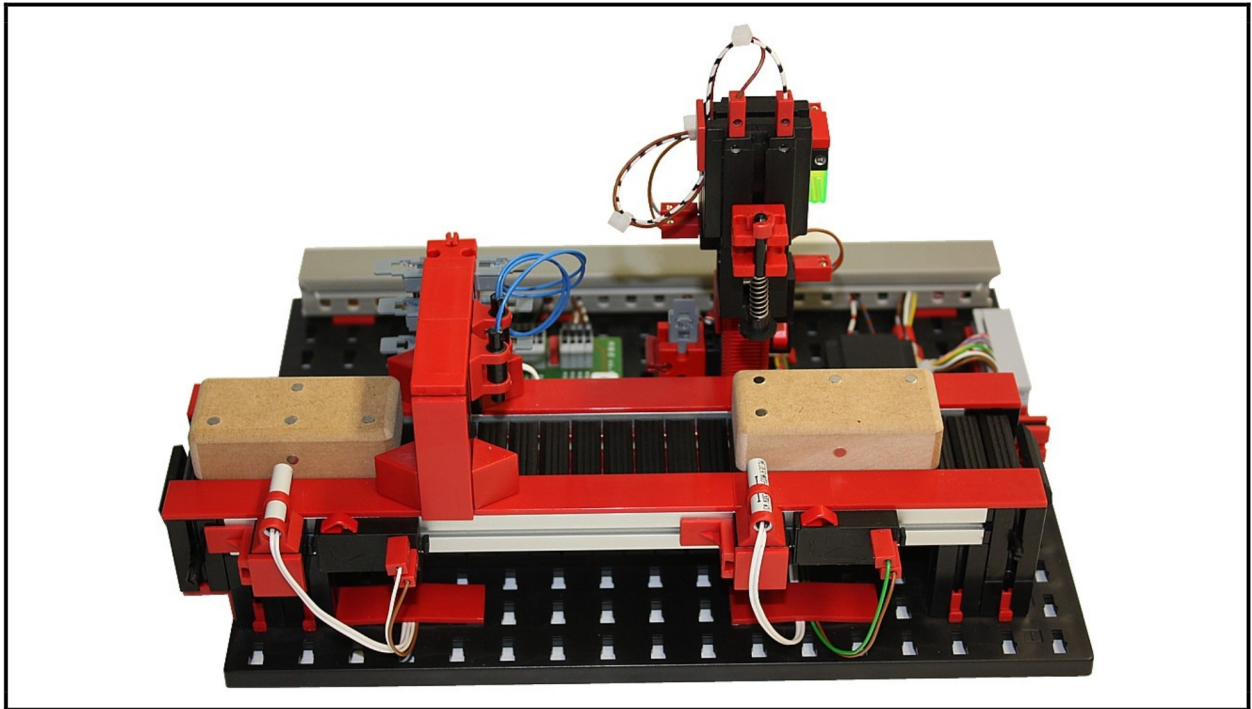




Kompakt-Prüfstation mit Stanze *Compact Checking Station with Punch*

Artikel-Nr. *Article No.* 226008



Das Modell Kompakt-Prüfstation mit Stanze simuliert eine Handhabungseinrichtung zur Erkennung von Werkstücken mit anschließender Bearbeitung, wie sie beispielsweise im automatisierten Bereich der spanenden Fertigung Anwendung findet. Die Kompakt-Prüfstation mit Stanze besteht aus einem Förderband, einer Leseinheit und einer Stanzmaschine.

Im Simulationsablauf werden codierte Werkstücke auf dem Förderband durch eine Lesestation, die mit zwei nebeneinander angeordneten Reedkontakten bestückt ist, erkannt und zur Stanzmaschine transportiert. Je nach Codierung des Werkstücks werden von der Maschine verschiedene Bearbeitungszyklen simuliert. Die Codierung des Werkstücks wird durch eine jeweils unterschiedliche Anzahl von Magneten dargestellt, die an der Oberseite des Werkstücks in zwei Reihen angebracht sind. Das Werkstück wird per Hand auf das Förderband gelegt. Durch das Bestätigen des Starttasters beginnt das Förderband zu laufen. Das Förderband transportiert das Werkstück durch die Lesestation, in der die Codierung beim Durchlauf mittels zweier Reedkontakte erkannt wird. Das Förderband wird angehalten, wenn sich das Werkstück unter der Stanze befindet. Je nach gelesener Codierung werden von der Stanze verschiedene Bearbeitungsprogramme durchlaufen. Die Bearbeitung wird durch eine Lampe angezeigt. Nachfolgend wird das Band wieder in Betrieb gesetzt, und das Werkstück wird ausgeworfen. Nach einer definierten Zeit wird das Band abgeschaltet und der Ablauf ist beendet und kann von neuem gestartet werden.

The model Compact Checking Station with Punch simulates a handling device to detect work pieces with following machining, as used for example in production of metal cutting industries. The Compact Checking Station with Punch consists of a conveyor belt, a reading unit and a punch machine.

The simulated process shows coded work pieces, transported by a conveyor belt through a reading unit which is equipped with two adjoined Reed switches, identified and transported to the punch machine. Depending on the code on the work piece the punch machine simulates different machining cycles. The code on the work piece is presented by a different number of magnets on the top appropriated in two rows. The work piece has to be put on the conveyor belt by hand. When pressing the start button the conveyor belt starts running. The conveyor transports the work piece through the reading station where the code is identified by two Reed switches during the flow. The conveyor belt stops when the work piece receives the punch. Depending on the detected code, different machining programs will be carried out. The machining process is indicated by a lamp. Afterwards the conveyor starts again and the work piece is pushed out. After a certain time the conveyor belt stops and the operating sequence is finished and can be started again.

<u>Technische Daten / Technical data:</u>		
Versorgungsspannung <i>Power supply of sensors and actuators</i>	:	24 V DC
Sensoren <i>Sensors:</i>		
Mechanische Taster <i>Mechanical switches</i>	:	4
Reedkontakte <i>Reed switches</i>	:	4
Lampe <i>lamp</i>	:	1
Aktoren <i>Actuators:</i>		
Motoren mit zwei Laufrichtungen <i>Motors with two directions</i>	:	2
Steuerungsanforderungen <i>Control System Requirements:</i>		
Digitaleingänge (+ lesend) <i>Digital Inputs (+ reading)</i>	:	8
Digitalausgänge (+ schaltend) <i>Digital Outputs (+ switching)</i>	:	6
Abmessungen <i>Dimensions</i>		
(L x B x H) (<i>W x D x H</i>)	:	280 x 190 x 160 mm
Gewicht <i>Weight</i>	:	0,85 kg

Achtung: Zum Betrieb des Modells benötigen Sie eine geeignete Steuerung (z. B. Crouzet Millenium), die nicht im Lieferumfang enthalten ist!

Please note: For running this model you need a special control system (e.g. Crouzet Millenium) not in the scope of delivery!