

# Bestückungsautomat CS 400 / 600 PML

Unterschiedliche Teile magazinieren bei begrenzten Platzverhältnissen

## Arbeitsweise

Der Setzplattenstapel wird manuell mittels Transportwagen, die Keramikringe und Distanzen werden mittel Speicherplatten über je eine Schublade dem System zugeführt. Der Plattengreifer entnimmt dem Wagen eine Setzplatte und legt diese auf dem Bestückungsplatz ab. Dann wechselt das Handling den Greifer, indem es den Plattengreifer ablegt und den Ring- und Distanzgreifer aufnimmt. Der Ringschublade werden n Ringe entnommen und frei parametrierbar auf der Setzplatte positioniert.

Danach entnimmt der gleiche Greifer dreimal eine Distanz auf und stellt diese auf der zuvor abgesetzten gefüllten Setzplatte ab. Der Greifer wird nun wieder gewechselt, um die Setzplatte vom Kreuztisch des Bearbeitungszentrums abzuholen und auf einem Förderband zu übergeben. Es werden hier 4-er Stapel gebildet. Die vorher bestückte Setzplatte wird dann auf dem freigewordenen Kreuztisch zum Beladen durch das Handling des Bearbeitungszentrums positioniert. Die Speicher (Setzplatte, Ringe und Distanzen) sind so ausgelegt, dass sie eine autarke Produktionszeit von min. 8 Stunden gewährleisten können.

- Standardisierte Baugrößen für kundenindividuelle Anforderungen
- platzoptimierte kompakte Bauweise
- Einfach in Kundenanlagen integrierbar
- Integrierter Schaltschrank (an der Rückseite des Anlagengestells)
- Bedienerterminal in der Säule der Frontseite
- Optimaler Prozesseinblick
- Standard Achs-, Antriebs- und Steuerungs- Komponenten



## Variante

- **CS 400** für Speicherplatzabmessungen bis zu 400 x 300 mm
- **CS 600** für Speicherplatzabmessungen bis zu 600 x 400 mm
- Weitere Varianten je nach Kundenanforderung

Bei allen Varianten sind die Zu- und Abführung der Bauteile mittels Schubladen, Transportwagen, Ketten-, Riemen-, Rollen- oder Gurtförderer möglich.

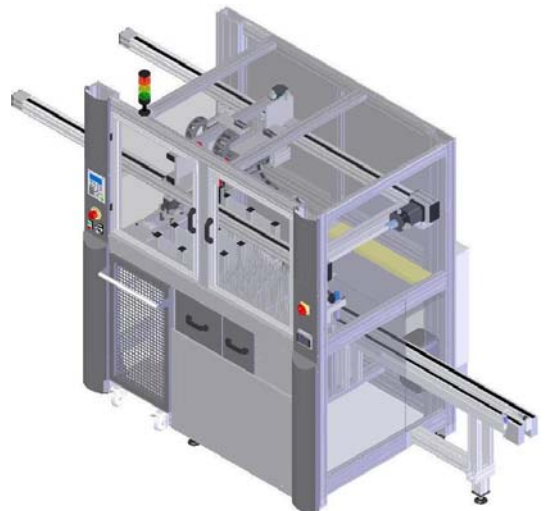
## Einsatz

Automatisches Magazinieren und/oder Demagazinieren jeglicher Art von saug- oder greifbaren, bzw. magnetischen Bauteilen im logistisch optimierten und geordneten internen und überbetrieblichen Materialfluss an Bearbeitungszentren.

- oberflächensensible Teile,
- formkritische Dreh- Frästeile,
- Montagebauteile, u. v. m.
- Bestückung von Werkstückträgern,
- Montage von Baugruppen, u. v. m.

## Optionen

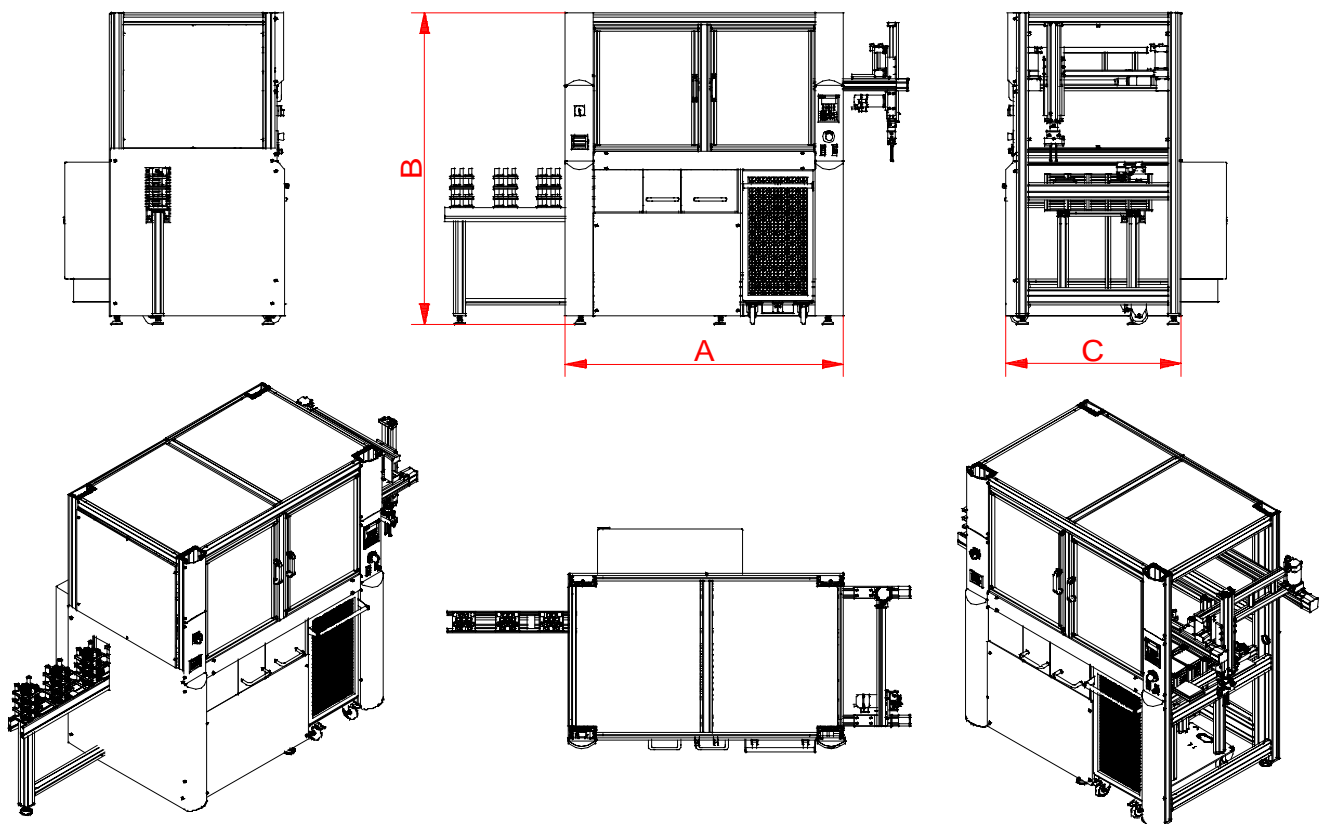
- Teilespezifische Greiferapplikation,
- Adaptionen an spezielle verschiedene Teilekonturen,
- Produktionslinienüberbau zur automatischen Zu- und Abführung,
- Kundenspezifische Sonderlösungen,
- Zusatzfunktionen,
- Schaltschrank extern,
- Steuerung und Programmierung nach Kundenvorgabe,
- Vision System zur Teileerkennung,



# Bestückungsautomat CS 400 / 600 PML

Unterschiedliche Teile magazinieren bei begrenzten Platzverhältnissen

Technische Daten (Beispiel)		CS 400
Speichergröße	mm	bis 400 x 300
Setzplattengröße	mm	110 x 160 x 20
Ringgröße	mm	Ø 35 x 8
Distanzengröße	mm	Ø 25 x 75
Plattengewicht (beladen)	kg	ca. 3
Anzahl Transportwagen	Stk.	1
Anzahl Schubladen	Stk.	2
Plattenwechselzeit	sec	ca. 12
Positioniergenauigkeit	mm	+/- 0,1
Versorgungsspannung		400 V / 50 Hz / 3 ph
Druckluftanschluss	bar	ca. 6
Steuerung / Antriebe	je nach Wunsch	Siemens S7 - 315
Breite, Höhe, Tiefe	mm	A = 2200, B = 2270, C = 1100



ProMoLine Automation GmbH - Albstraße 10 - D 73765 Neuhausen -  
Telefon +49.(0)7158 96668 0 - Fax +49.(0)7158 60667 - info@promoline-automation.de