

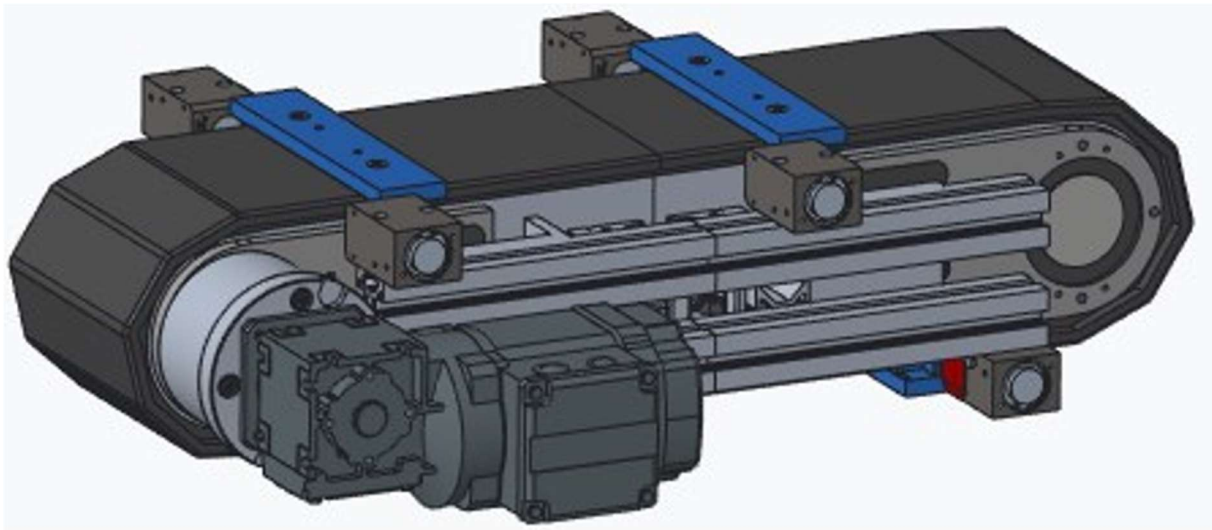
Ergänzung zur Betriebsanleitung- FlexiTek-55

Kurzübersicht: In dieser Beschreibung finden Sie Informationen zur Elektro- & Pneumatischen Ausrüstung.

- Beschreibung zur Ein-Taktung (WT-Lauf in die Umlenkungen)
- Informationen zur pneumatischen Ausrüstung
- Programmier-Logik

Hinweis: Die Sicherheits- und Gefahrenhinweise aus der allgemeinen Betriebsanleitung „FlexiTek-55“ sind zu beachten!

Die STEP-Daten erhalten Sie über unter <https://ergotek.de/downloads>



Beschreibung -Ein-Taktung in die Umlenkung:

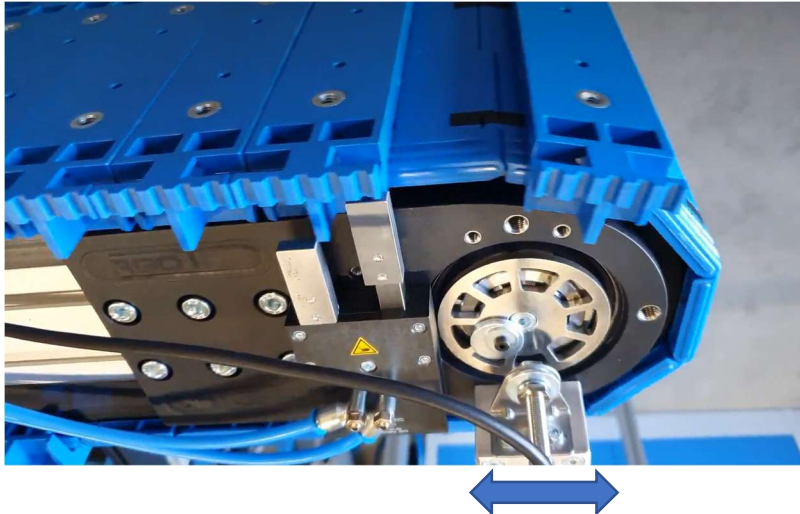
Allgemeine Hinweise/Empfehlungen:

- Für die Stopper bzw. Vereinzlungen empfehlen wir vorzugsweise Mono-Stabile Ventile zu verwenden. Grundstellung, geschlossen (WT wird gehalten)
- Stopper-Vereinzlungen benötigen keine Drosseln.
- Die Schlauchlängen für die beidseitig angeordneten Stopper/Vereinzlungen sollten gleich lang sein.
- Die Abführung der Abluft muss ungehindert erfolgen, damit keine Verzögerungen oder fehlerhafte Bewegungen entstehen!
- Der Betriebsdruck sollte zwischen min. 4,5 und max. 8,0 bar liegen.
- Optional erhalten Sie die Vereinzlungen, mit und ohne Sensor-Nut. Im Standard erfolgt die Lieferung, ohne Sensor-Nut.
- Ob die Endlagen-Abfragen (Option: Vereinzlungen, mit Sensor-Nut) genutzt werden, entscheidet Ihr Anwendungsfall. Im Standard werden die einzelnen Vereinzlungen nicht abgefragt.
- Anstelle von pneumatischen Aktoren, können auch elektromechanische Vereinzlungen angeboten werden.

Ziel der Ein-Taktung:

Die Werkstückträger sollen so in die Umlenkung eingetaktet werden, dass sie jeweils mittig zum Modul einlaufen. In der Umlenkung wird der WT durch die einzelnen Module eingekeilt. Hierdurch erfolgt die feste Mitnahmen.

Je nach Aufbau der Adapter können Klemm- bzw. Scherstellen entstehen. Diese müssen ggf. durch geeignete Maßnahmen geschützt werden!!!



(- zurück // vor-)

Der Teilungs-Sensor gibt die Position der Kettenteilung an. Durch seitliches Verschieben erfolgt die Feinjustierung.

Wird der WT in der Umlenkung beim Eingang in den Radius tendenziell zurückgeschoben, sollte der Sensor in Richtung „-zurück“ justiert werden.

Wird der WT in der Umlenkung beim Eingang in den Radius tendenziell vorgeschoben, sollte der Sensor in Richtung „-vor“ justiert werden.

Alternativ, kann in der Steuerung über eine Verzögerungszeit die Teilungserkennung angepasst werden.

Bei falsch eingestelltem Teilungssensor ist ein Springen des WTs und ggf. ein Knackgeräusch erkennbar. Bei Mehrfach-WT's könnten die Verbinder brechen bzw. sich öffnen.

Wichtig! Die Sensorposition ist auch abhängig von der Bandgeschwindigkeit. Diese sollte konstant sein. Wird die Bandgeschwindigkeit verändert, so ist die Sensorposition ggf. zu prüfen

Ansteuerungsschema:**Eingang**

Betriebsart -aktiv
Band -auf Drehzahl
Vereinzelung -öffnen
WT- In_Position
Impuls-Teilungssensor
Keine Störung

UND

Ausgang

SET_Ausgang -Ein-Taktung öffnen

Betriebsart - nicht aktiv
WT- nicht In_Position
Störung -aktiv

ODER

RES_Ausgang -Ein-Taktung schließen

Beschreibung -Positionierung der Bauteilkontrollen (-BTK)

Allgemeine Hinweise/Empfehlungen:

- Die Sensoren sollten max. bündig (gerne auch 0,5mm zurück) in der Halterung montiert werden. Wenn die BTK vorsteht, kann sie durch den WT beschädigt werden!
- Der Abstand ist so einzustellen, dass der Werkstückträger den Halter nur minimal berühren kann und er bei max. Abstand noch sauber schaltet.
- Die BTK (Position: vor einer Vereinzlung) sollte mittig (in Laufrichtung) zur Schaltfahne am WT ausgerichtet werden. Damit die Vereinzlung beim Verlassen passend schließt, um den nachfolgenden WT sicher zu stoppen.
- Die Vereinzlungen (Stoper) sollten so eingestellt werden, dass sie die WTs beidseitig sicher und synchron stoppen.
- Bei Mehrfach-WT wird nur eine Schaltfahne pro Set montiert.
- Bei der Einstellung der max. Staustrecken ist darauf zu achten, dass die WT's leicht oszillieren und hierdurch der Sensor nicht frei werden darf.
- Die Bandgeschwindigkeit sollte so gewählt sein, dass sie der Taktzeit angepasst wird. Unnötig hohe Bandgeschwindigkeiten können zu erhöhtem Verschleiß führen.

