

Ablaufplan Bestücker-Einheit

Grundstellung:

In der Grundstellung befindet sich der Hub-Zylinder 4A1 in hinterer Endlage → B4 betätigt. Des weiteren ist Stopper-Magazin-1 1A1 ausgefahren → M1 :1 und B1 betätigt. Der Schwenkarm 5A1 steht über dem Magazin → B6 betätigt. Außerdem ist der Stopper-Zylinder 3A1 ausgefahren → M3 :1. Das Band läuft dauerhaft.

Ablaufbeschreibung:

Erreicht eine Palette die Belade-Station, erkennt der Sensor B3 das. Folglich fährt der Hub-Zylinder 4A1 aus (M4 :1), schaltet nun der Sensor B7 (Werkstück erreicht), wird das Ventil durch M7 aktiviert und somit die Vakuum-Ansaugung 6A1 in Gang gesetzt. Hat der Sauger seinen geforderten Unterdruck erreicht, löst das den Sensor B8 aus. Somit wird M7 wieder auf 0 gesetzt und der Hub-Zylinder 4A1 fährt in Grundstellung, was durch B4 bestätigt wird. Sobald das geschieht, fährt der Schwenkarm 5A1 durch M5 nach vorne, die Endposition wird durch B5 bestätigt. Anschließend fährt der Hub-Zylinder 4A1 durch M4 :1 nach unten, der Sensor B7 löst aus, somit wird der Sauger 6A1 (M7 :0) ausgeschaltet, was durch abfallen von B8 bestätigt wird. Nach diesem Schritt fährt 4A1 (M4 :1) nach oben und wird wieder durch B4 bestätigt. Sobald das geschieht fährt nun der Stopper-Zylinder 3A1 (M3 :1) nach oben und durch Bestätigung von dem Sensor (P10) wieder nach unten (M3 :0). Zeitgleich bewegt sich der Schwenkarm 5A1 durch M6 wieder auf die Magazin Position, was durch B6 bestätigt wird. Nun ist die Anlage wieder in Grundstellung und kann von vorne gestartet werden.

