

Funktionsbeschreibung – Pressstation

1. Ausgangszustand

- Der Zylinder -MM1 befindet sich in seiner Grundstellung (untere Endlage), was durch den Sensor -BG1 erkannt wird.
- Der Zylinder -MM2 befindet sich ebenfalls in Grundstellung (Sensor -BG2 aktiv).

2. Erkennung der Werkstückposition

Sobald der Sensor -BG5 (seitlich an der Bandstrecke) betätigt wird,

und gleichzeitig

- -BG1 (Zylinder -MM1 unten) aktiv ist, sowie
- -BG2 (Zylinder -MM2 oben) aktiv ist,

wird die Deckelabfrage mit dem Lasersensor -BG7 gestartet.

3. Fall A – Deckel vorhanden

Wenn der Lasersensor -BG7 einen Deckel erkennt:

1. Der Zylinder -MM2 wird über das Ventil -QM2 -MB1 angesteuert und fährt in die untere Endlage.
2. Sobald der Sensor -BG3 die untere Endlage meldet, bleibt die Ansteuerung noch 1 s aktiv.
3. Danach fällt die Spule -QM2 -MB1 ab, und der Zylinder -MM2 fährt selbstständig in die obere Endlage zurück (-BG2 aktiv).
4. Anschließend fährt der Zylinder -MM1 in die obere Endlage.
5. Wenn der Sensor -BG6 betätigt wird (Werkstück hat Station verlassen), fährt -MM1 wieder in die untere Endlage (Grundstellung).
6. Der Werkstückträger verlässt die Station.

4. Fall B – Kein Deckel vorhanden

Wenn kein Deckel erkannt wird:

1. Der Zylinder -MM1 fährt ebenfalls in die obere Endlage.
2. Sobald der Sensor -BG6 betätigt wird, fährt -MM1 wieder in die untere Endlage (Grundstellung).
3. Der Werkstückträger verlässt die Station.

4. Nachlauf der Bandstrecke

Die Bandstrecke läuft automatisch 20 s nach, wenn folgende Bedingungen erfüllt sind:

- Der Sensor -BG6 wurde betätigt (Werkstück hat Station verlassen).

- Der Sensor -BG5 betätigt ist.
- Der Sensor -BG8 (Bandeinlauf) betätigt wurde.