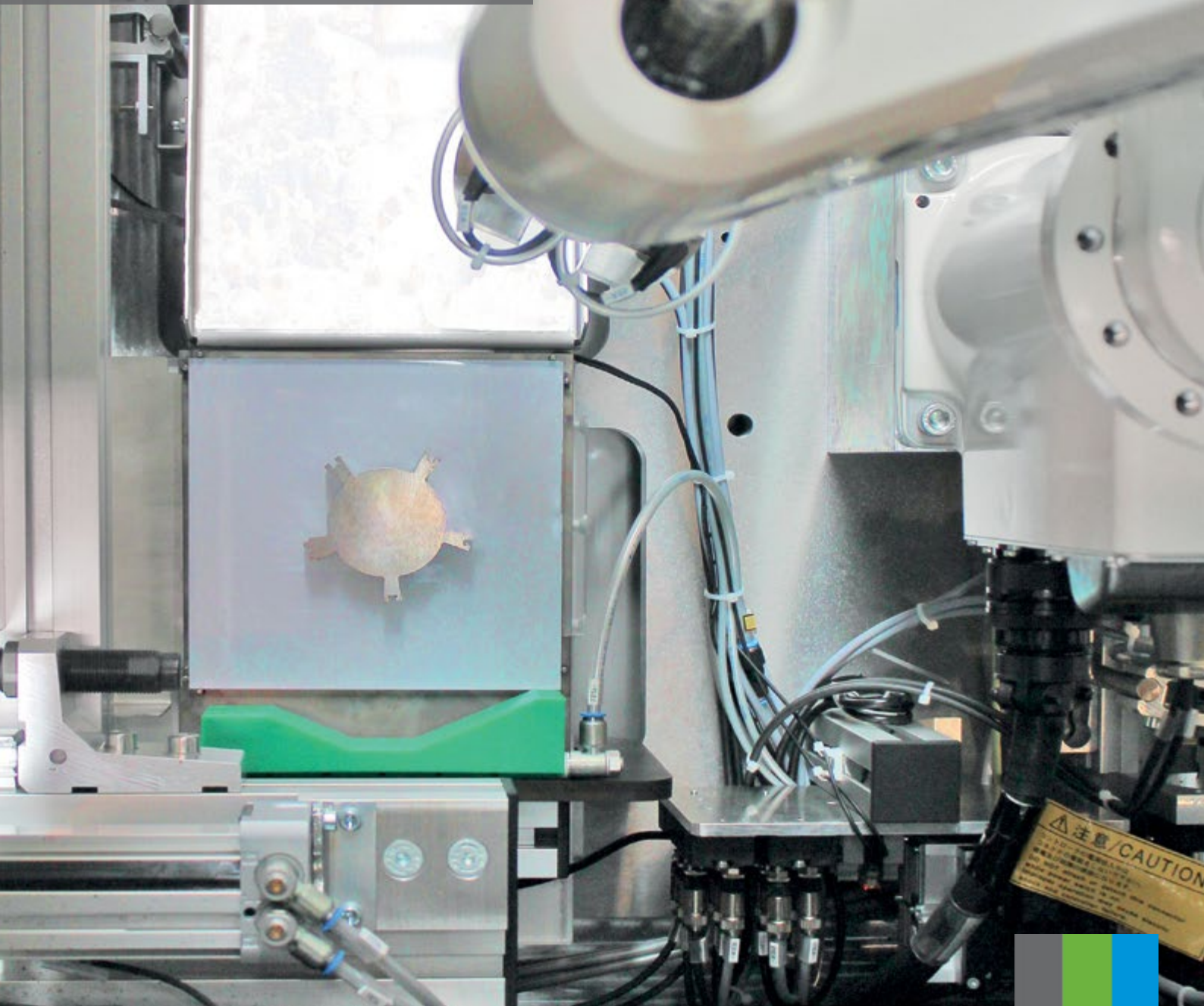


## ANLAGE ZUM PRÜFEN UND BEÖLEN VON METALLTEILEN

- Visuelle und taktile Kontrolle der Teilegeometrie
- Beölung und Trocknung der Teile
- Bereitstellung der geprüften und beöhlten Teile für nachfolgende Prozesse



# ANLAGE ZUM PRÜFEN UND BEÖLEN VON METALLTEILEN

## VISUELLE UND TAKTILE KONTROLLE DER TEILEGEOMETRIE

Zur Herstellung von gesinterten Teilen besteht innerhalb der Prozesskette die Notwendigkeit der Prüfung, Beölung und der verketteten Weitergabe unfertiger Teile.

Folgeprozesse erfordern es, dass ausschließlich geprüfte und beölte Teile weiter gegeben werden, um Folgeschäden zu vermeiden. Entsprechen die Teile nicht den vorgegebenen Qualitätsanforderungen, werden diese prozesssicher aussortiert.



Durch eine Abschiebevorrichtung werden ohne Lageorientierung Teile zur Prüfung und Beölung von einem kontinuierlichen Transportsystem in die Anlage eingeschoben. Nachfolgend wird durch ein Kamerasystem die Lage und Geometrie geprüft. Der Prozess kann je nach Notwendigkeit mit Auf- oder Durchlichtverfahren erfolgen. Zusätzlich zur visuellen Prüfung erfolgt eine taktile Prüfung durch mechanische Tastelemente. Undefinierte bzw. nicht zuordenbare Teile werden aussortiert.

Zur Benetzung mit Kalibrieröl werden durch einen Scara-Roboter die als i.O. erkannten Teile in eine Tauchstation eingegeben. Ein weiterer Scara-Roboter übergibt die Teile aus der Tauchstation in eine Trockeneinheit, in der mittels Druckluft überschüssiges Öl entfernt wird. Anschließend übergibt der Roboter die trockenen Teile in eine individuell anpassbare Ausgabereinheit.



## TECHNISCHE DATEN

1. Die Anlage ist flexibel ausgelegt für runde, flanschförmige Teile innerhalb des Teilespektrums:
  - Durchmesser 30 mm bis 150 mm
  - Höhe 6 mm bis 50 mm
  - Gewicht maximal 1300 g
2. Die Abmessung des Automaten beträgt 2100 mm x 1200 mm bei einer Höhe von 3000 mm.
3. Die Taktzeit beträgt 4 s. je geprüftem und beöltem Teil.

