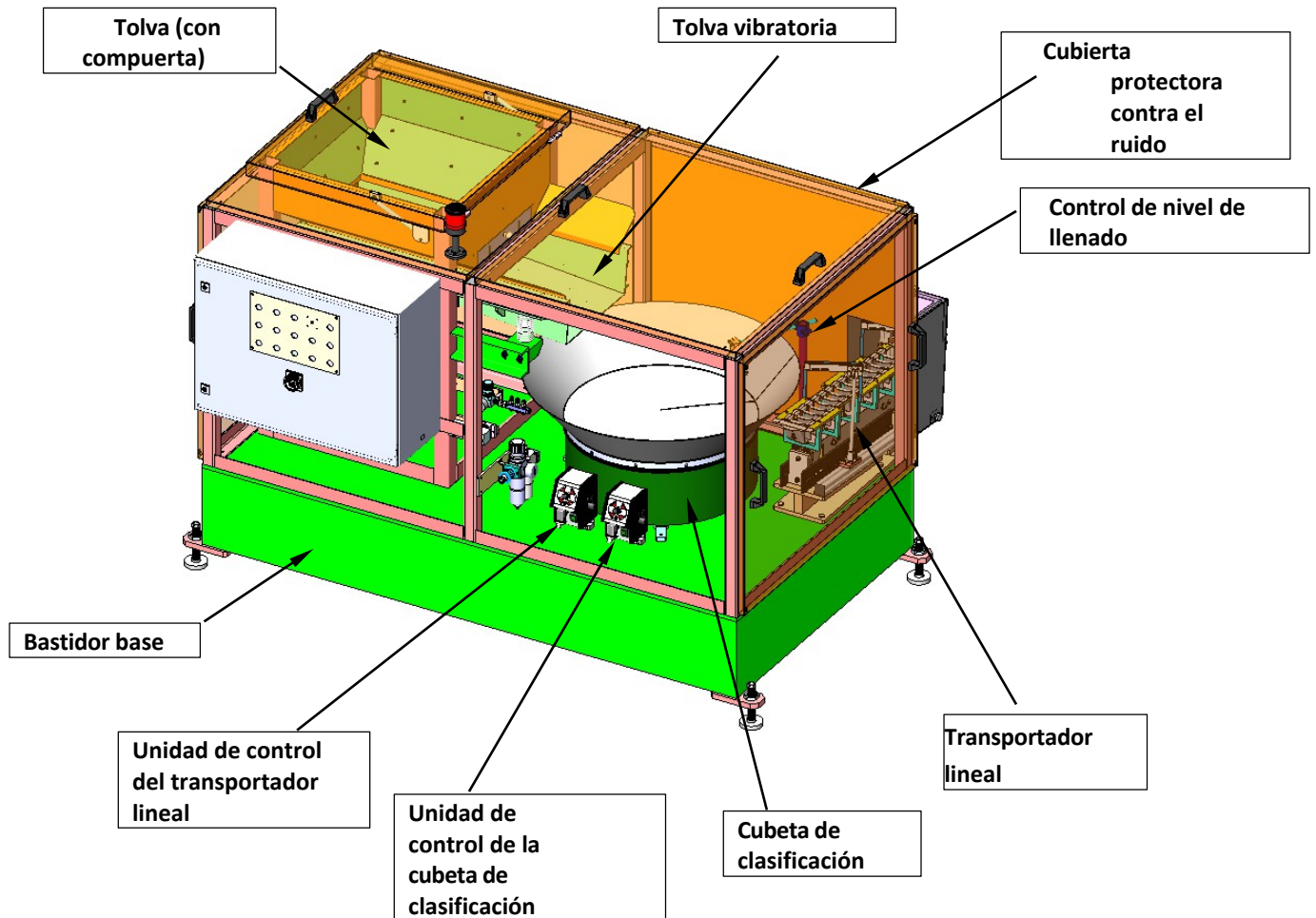


DESCRIPCIÓN DEL FUNCIONAMIENTO

Alimentación (para JX61 - chapa metálica) Com. 23062

En modo automático, los controles de nivel del alimentador, de la cubeta de clasificación y del transportador lineal indican que hay piezas suficientes.

La detección de presencia en la separación está activa y el transportador lineal está siempre en marcha. El dispositivo de alimentación correspondiente, en imagen especular, tiene una secuencia funcional idéntica.



La unidad de alimentación está montada sobre un bastidor de soldadura compacto; los pies niveladores sirven para su ajuste.

Todo el sistema está provisto de una cubierta de protección acústica, excepto en la zona de recogida de la separación, así como de una trampilla abatible en la tolva de llenado y de puertas y compuertas de mantenimiento de fácil manejo. Las bandejas de chapa se vierten manualmente en la tolva mediante su tolva vibratoria incorporada.

El transporte de las piezas por la rampa vibratoria montada sobre resortes de compresión se realiza mediante 2 vibradores eléctricos externos. La velocidad de alimentación opcional se puede ajustar según el volumen de la tolva inclinando los vibradores incorporados. Una barrera fotoeléctrica integrada como control de nivel de llenado regula la necesidad de relleno. Los soportes de chapa caen desde la rampa vibratoria a la cubeta de clasificación siguiente y se clasifican en la posición correcta antes de ser alimentados al transportador lineal posterior.

Una vez más, un control de nivel regula la necesidad de piezas del transportador lineal.

El transporte de piezas por el transportador lineal se lleva a cabo, en función de la posición y la geometría de los ángulos de chapa, mediante carriles guía. Para garantizar un proceso fluido, por un lado, un interruptor de mínimo proporciona la presión dinámica necesaria para la separación y, por otro, un interruptor de máximo regula la carga de piezas en el carril lineal. En consecuencia, este último desconecta el transportador oscilante cuando está activo.

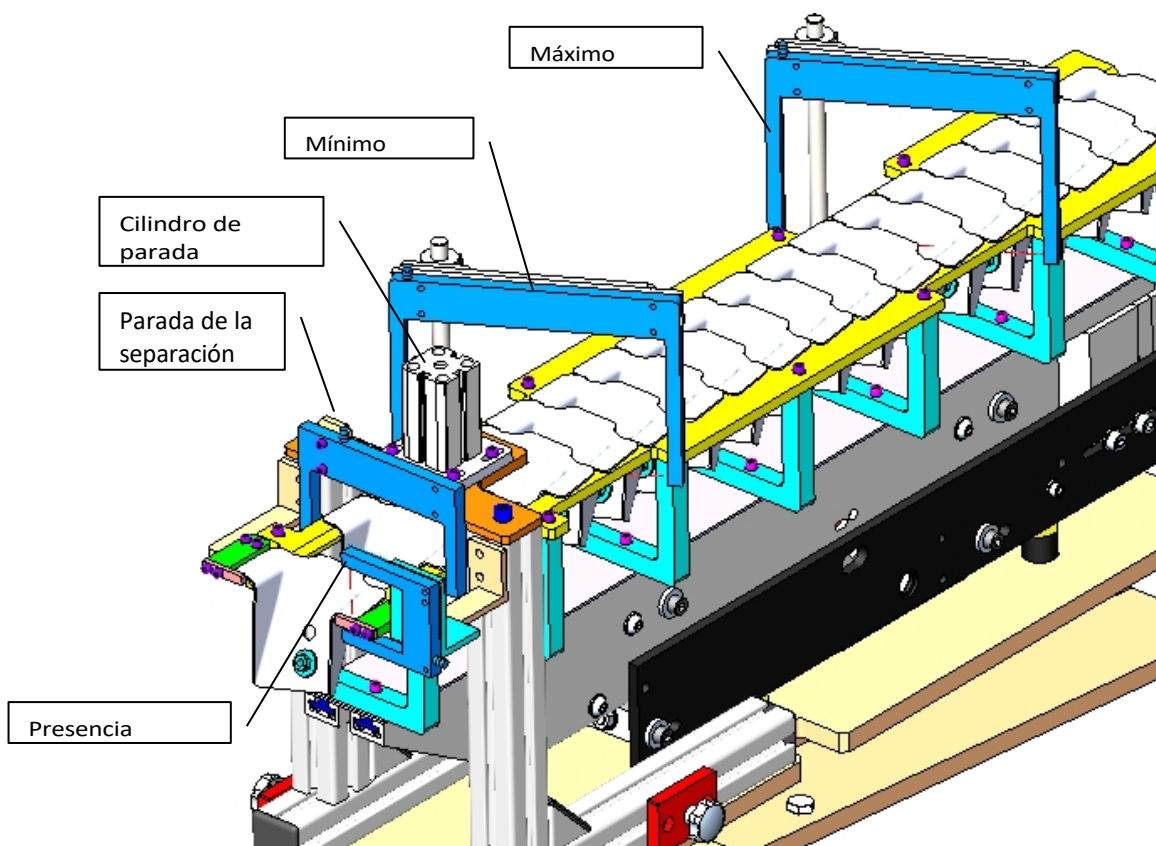
El transportador lineal está siempre encendido.

Separación

Durante la entrada de piezas, el cilindro de parada se encuentra en la posición básica. Si el primer ángulo de chapa alcanza la barrera fotoeléctrica, el cilindro de parada se baja neumáticamente e impide que se procesen más ángulos de chapa.

Tan pronto como el ángulo de chapa ahora separado se encuentra en el tope de la separación, una barrera fotoeléctrica indica su presencia y la pieza es retirada por un robot (por parte del cliente).

Tras la descarga por parte del robot y un «no activo» del control de presencia, el cilindro de parada vuelve a la posición inicial y comienza un nuevo ciclo de carga.



Kunde FFT**Comm.23062**

Anzugsmoment der Federbefestigungsschrauben:

100 N/m

Luftspalt:

Länge

140

mm

Tightening moment spring fastening screws:

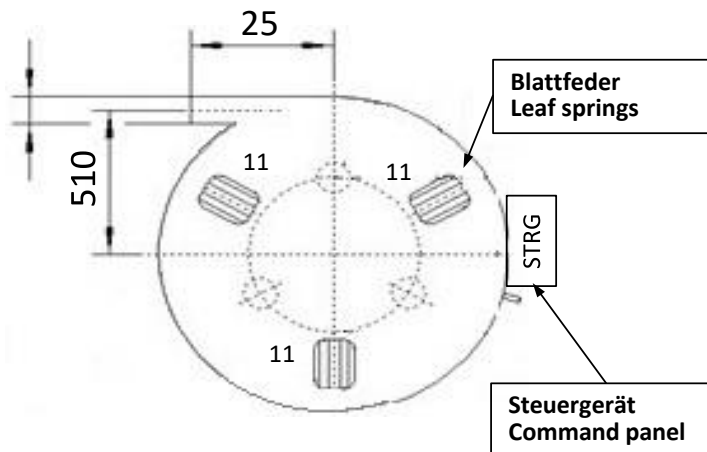
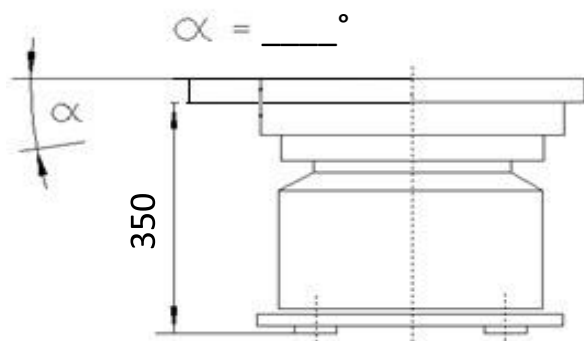
Magnetic gap: 2,5 mm

Length

Federdicke:

2 mm

Spring thickness:



| Geschwindigkeitsmessung mit: Speed measurement with: | ESG 1000 | ESR 2000 | ESR 2500 |
|---|-------------|----------|------------|
| Reglerstellung Speed regulator position | 50 % | % | % |
| Messstrecke 2m Travel time over 2m | 10 sek | sek | sek |
| Amplitude | 2,5 | | |
| Leistung (Stück/min) - Ist Output (parts/min) - actual value | 5 | | |
| Strombegrenzer/current limiter | | | A |
| Frequenz / frequency | 50 Hz | Hz | Hz |
| Spannungsmessung voltage measurement | 195 / 4,2 A | | V A |
| Geschwindigkeit Speed max/min | / | / | max min |

| | | | | |
|---|---|--|---|-----|
| Sachnr./Ident-Nr.: | | | | |
| Antrieb-Typ | SRC-N 630-1L | | Bestell. Nr.: 1510222014 | |
| Geräte Nr. | 104754120001 | | Order Nr.: | |
| Grundplatte baseplate | Type: ohne <input checked="" type="checkbox"/> neu <input type="checkbox"/> alt | | Füllmenge Filling quantity 40 Stk. | |
| Steuergerät Serien-Nr. | 17R46353 | | Luftdruck air pressure 5 bar | |
| Topf-Typ Bowl type | KSB-630 | | Luftverbrauch Air consumption 104 l/min | |
| Zusatzgewichte Extra weight | | | Lackierung Paint RAL 7035 | |
| Topfgewicht Bowl weight | 18,2 kg | | Laufrichtung Direction of rotation links | |
| Beschichtung Coating | Metaline | | Drosseleinstellung in mm | |
| Sortierteile Parts to sort | Profil-Blechteile | | 1. 2,5 | 11. |
| Austrittslage Exit orientation | Hängend am Flansch, Mutterseite voraus | | 2. 2,5 | 12. |
| Leistung (Stk/min) Speed (parts/min) | 4/min | | 3. 2,6 | 13. |
| Anschluss Electrical connection | 230V/50hz | | 4. | 14. |
| | | | 5. | 15. |
| | | | 6. | 16. |
| | | | 7. | 17. |
| | | | 8. | 18. |
| | | | 9. | 19. |
| | | | 10. | 20. |



DATENBLAT FÜR SORTIERGERÄT
VIBRATING BOWL TECHNICAL DATA SHEET

Name: B.Ptak
Comm. 23062
Datum: 07/03/2018

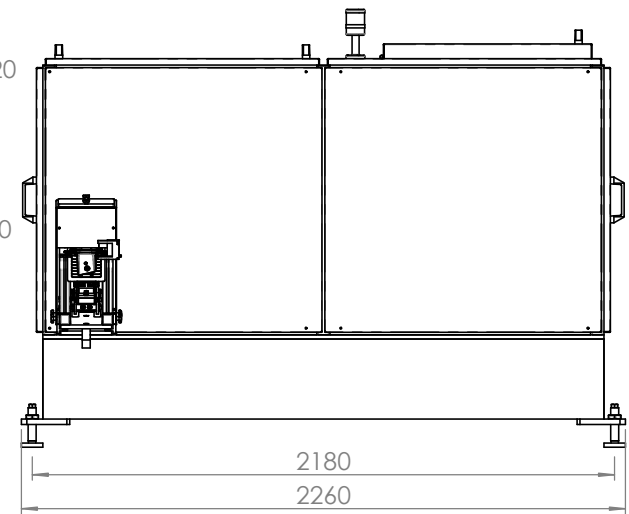
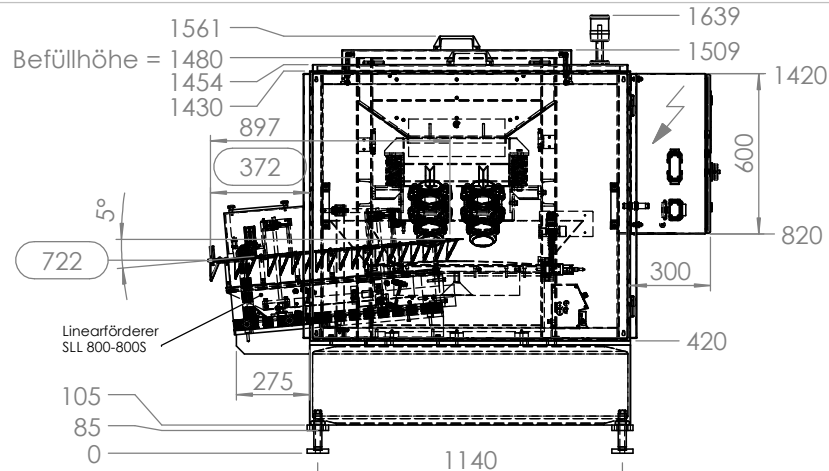
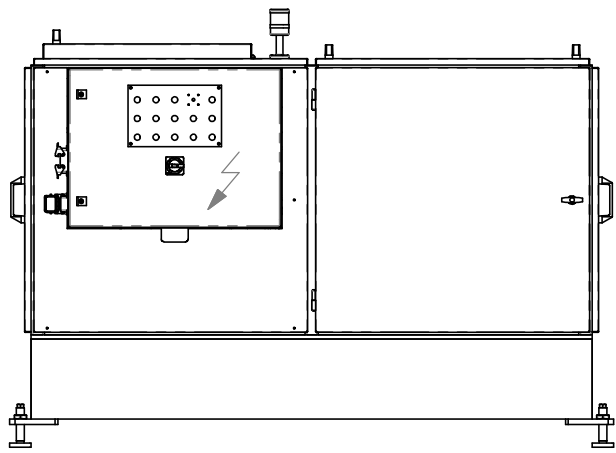
Cliente: Fa. FFT
Tipo: ZFE
N.º de máquina: 23062-S1329

Fabricante: Kirstein

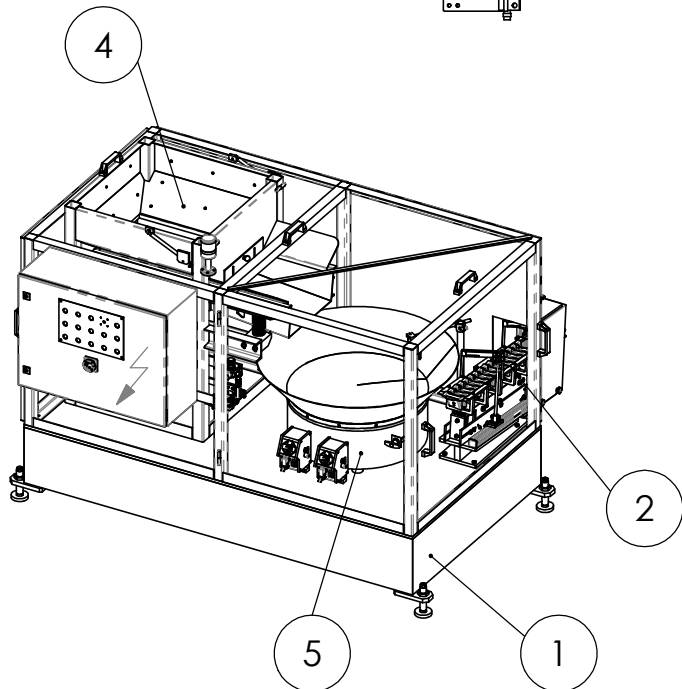
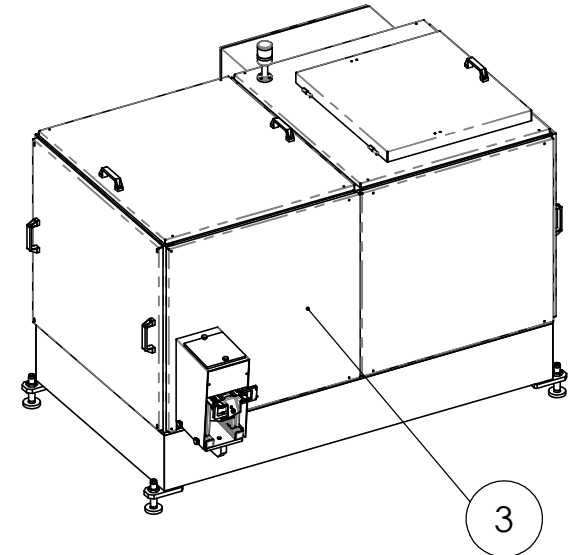
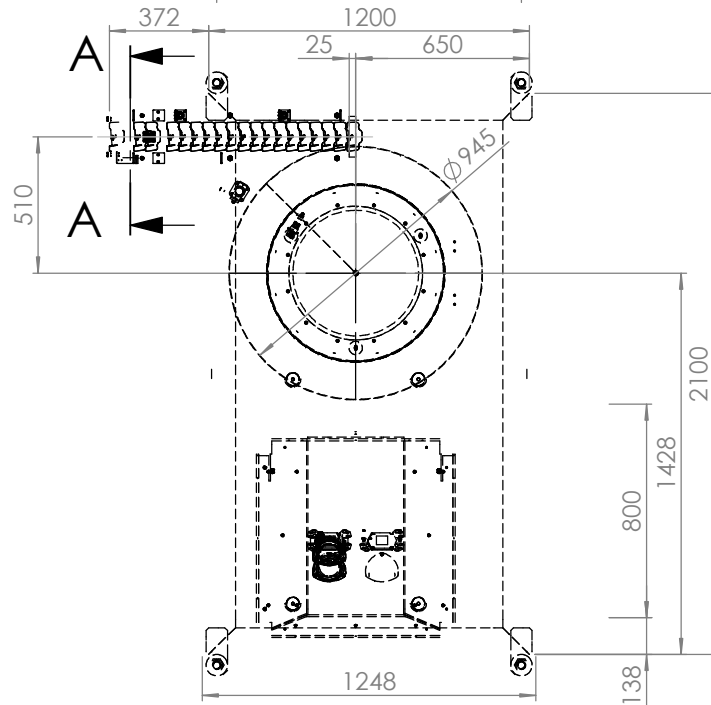
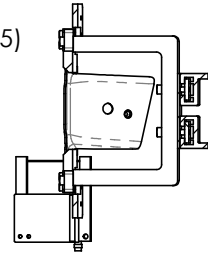
Datos técnicos

Unidad de alimentación para pieza de chapa JX61-A12018-B

| Fecha: 08/03/2018 | Complemento | Especificaciones | Unidad |
|--|--------------------------------------|---|--------------|
| Accionamiento | Conjunto de transportador vibratorio | RNA; Tipo SRC-N 630-1L; 230 V / 50 Hz; Sentido de marcha a la izquierda (1,0 kW) | |
| Accionamiento | Tolva vibratoria | 2 vibradores eléctricos externos; Netter; Tipo NEA 504 (0,024 kW) | |
| Potencia total | | 1,05 | kW |
| Tensión de funcionamiento / frecuencia | | 230/400 V / 50 Hz | V/Hz |
| Velocidad de alimentación | | 4 piezas / min; Tiempo de ciclo aprox. 21,5 segundos; | Unidades/min |
| Productos transportados | | Pieza de chapa JX61-A12018-B | |
| Posición de salida | | Posición colgada, con la tuerca de soldadura hacia delante Dirección de orientación | |
| Suministro de aire | | Mínimo 4 bar; calidad del aire comprimido según la norma ISO 8573-1 | |
| Capacidad del depósito | | 100 litros | Litros |
| Altura de llenado del depósito | | 1480 | mm |
| Nivel de ruido | | 73 | dB (A) |
| Versión de color | | 7035 (gris claro) | RAL |



A-A (1 : 5)



Automation GmbH
D-76307 Karlsbad-Ittersbach

Comm. Nr.

23062



Maßstab 1:20

Stückzahl

Artikel
Format
Schutzvermerk nach
DIN ISO 16016 beachten

Bearb. 11.12.17
Gepr.

Name
Reher

Benennung Zuführeinheit (ZFE)
für Blechteil JX61-A12018-B
Supply unit (ZFE)
for sheet metal parts JX61-A12018-B

Norm
Projekt
C519 - Stadco Saarlouis
B.02790

Zeichn. Nr.
23062-S1329-00-00-00-00

Kunde FFT Produktionssysteme
GmbH & Co. KG

Blatt 1

1 Bl.

A-3

Zust. Änderung Datum Name