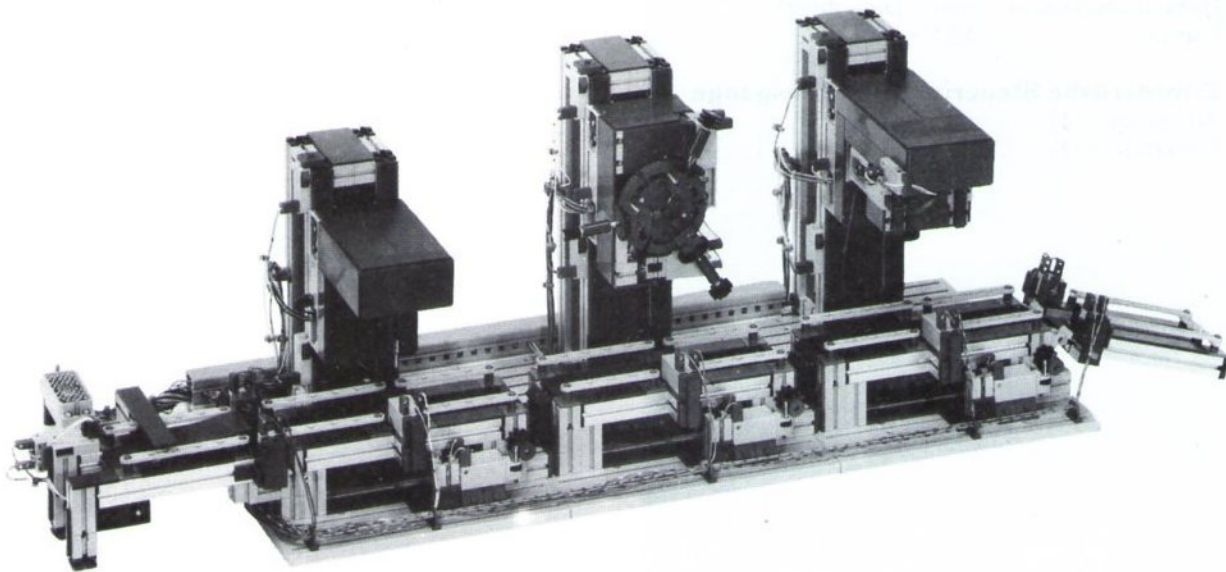


fischertechnik 
plan & simulation

Taktstraße mit 3 Bearbeitungsmaschinen

In der Grundausstattung wird die Taktstraße mit 3 Werkzeugmaschinen geliefert, die in beliebiger Reihenfolge kombinierbar sind. Der Materialfluß erfolgt über Transportbänder. Das Werkstück wird zur gewünschten Bearbeitungsstation gebracht, wo die entsprechende Maschine ihre Bearbeitung aufnimmt. Nach erfolgreicher Bearbeitung erfolgt der Weitertransport zur nächsten Station oder zum Bandende.

Auf Sonderwunsch kann die Taktstraße auch mit weiteren Einzelheiten ausgestattet werden.



Die Steuerung erfolgt in der Regel über eine der gebräuchlichen speicherprogrammierbaren Steuerungen (SPS) oder auch über einen Kleincomputer. Im Bedarfsfall wird eine Relaisstation mitgeliefert.

In der Normalausführung ist das Modell komplett verdrahtet und mit einem Vielfachstecker versehen.

Kurzbeschreibung der Anlage

- Vor dem Transportband befinden sich der Bestückungsplatz mit Teilmeldung.
- Die Werkstücke werden mittels eines elektromechanischen Schiebers auf die Förderstrecke gebracht.
- Das Transportband wird über eine Lichtschranke gestartet.
- Die Positionierung der Werkstücke an den Bearbeitungsstationen erfolgt über Näherungsschalter (Initiatoren).
- In Standardausführung sind die 3 Bearbeitungsmaschinen
 - a) Bohrmaschine vertikale + Werkzeugantrieb
 - b) Bohrmaschine mit zusätzlichem Revolver für Werkzeugwechsel (3fach) + Werkzeugantrieb
 - c) Fräsmaschine mit zusätzlicher horizontaler Bewegung + Werkzeugantrieb
- Am Bandende meldet eine Lichtschranke die Beendigung des im Modell enthaltenen Durchlaufs.

Technische Daten

Abmessungen

L x B x H: 900 x 350 x 250

Spannungsversorgung

Motoren	6–10 Volt =; max. 1 Amp.
Lichtschranke	6–24 Volt =
Näherungsschalter	(siehe Datenblatt)
Lampe	4,5 V =

Erforderliche Steuerungs-Ein-/Ausgänge

Ausgänge = 17
Eingänge = 17