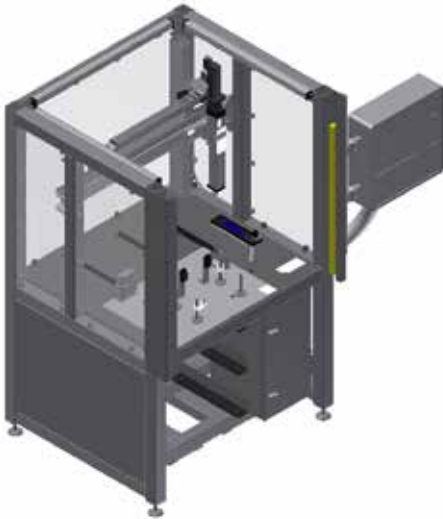


DoBoTech®

Dosing and Bonding Technology



CNC Mini

gültig ab 09.2014



Zielsetzung

Die CNC- Mini- Standard ist eine modular aufgebaute NC- gesteuerte Dosieranlage zum automatisierten Dichtmittelauftrag von unterschiedlichsten Medien auf Motoren-, Getriebe- und andere Teile aus dem Automobilssektor. Eingesetzt wird diese Anlage häufig in Motormontagelinien zum Dichtmittelauftrag auf Dichtflächen wie z.B. Ventilhauben, Ölwannen, Kurbelwellenflansche, Abschlussdeckel u.v.a.m. Ein anderes Einsatzgebiet ist die Prototypenfertigung und die Verwendung als Tryout- oder auch Backup- System für automatisierte Serienanlagen. Die Anlage ist mit codierten, schnell auswechselbaren Bauteilaufnahmeplatten ausgerüstet. Die Beladung erfolgt manuell durch den Bediener, die Bauteilerkennung automatisch durch entsprechende Initiatoren, wodurch die Abarbeitung des korrekten Kontur-Programms sichergestellt wird. Die CNC- Mini kann mit unterschiedlichen Dosiersystemen, wie im Zubehörkatalog beschrieben, ausgestattet werden.



Servicestation



Anlagen - Beschreibung

Die nachfolgend beschriebene Standardanlagenausführung umfasst eine auf Funktionalität und Kosten optimierte Serienausstattung die, aufgrund der Vielfalt, in Einzelfällen von spezifischen Kunden Betriebsmittelvorschriften abweichen kann. Anpassungen an die jeweilige BV, spezifische Anlagenausstattungen und Zusatzfunktionalitäten können im Zubehörkatalog modular konfiguriert werden.

Maschinenbau

- Das Grundgestell ist eine verwindungssteife Stahl- Schweißrahmen Konstruktion. Ein Vorteil beim Einsatz als transportable Standby Anlage: Nachjustierungen des Achs- u. Dosiersystems nach Transporten sind nicht erforderlich.
- Ausführung RAL- Lackierung nach BV
- Verkleidungen im Maschinenunterbau aus lackiertem Stahlblech, im Arbeitsbereich mit transparenter PC- Verglasung
- Höhenverstellung der Anlage über feinjustierbare Standfüße
- Staplerschuhe aus lackiertem Stahlprofil zum Versetzen mit Stapler oder Hubwagen, für den variablen Einsatz als Standby Anlage
- Ablageschrank z.B. für: Verschleißteile, Dichtmaterial, Reiniger o. ä.
- Regalablagen für 3 Bauteilaufnahmen im Maschinengestell integriert
- Y-Achseinheit als verfahrbares Tischsystem mit Kugelrollenspindel- Antrieb, doppelter Linearschlittenführung und Indexeinheit für Bauteilaufnahme
- X-Achse als Lineareinheit mit Kugelgewinde Antrieb, am Rahmen fest montiert (Befestigungshöhe flexibel)
- Z-Achse als Lineareinheit mit Kugelgewinde Antrieb
- Arbeitsbereich X/Y/Z: 740 x 540 x 250 mm
- Bauteilplattenwechselsystem inkl. Bauteilaufnahmeplatte mit Bauteileinweisern und Indexpins für ein Bauteil inkl. Konturprogrammierung, HAN40 Codierstecker zur Identifikation der Bauteilplatte
- Servicestation mit Bürsteneinheit, Blinddosierstation und Service-Nullpunkt

Die Informationen in dieser Broschüre enthalten allgemeine Beschreibungen bzw. technische Leistungsmerkmale. Druckfehler & technische Weiterentwicklung vorbehalten. Den für Ihren konkreten Anwendungsfall zutreffenden Leistungs- und Lieferumfang, sowie die Ausführungsvarianten bitten wir mit unserem Vertriebsteam abzustimmen

Elektrische Ausstattung und Anlagensteuerung

- zweitüriger Schaltschrank rückseitig im Unterteil des Rahmengestells integriert; Lackierung nach BV, Typ Rittal: B1000 x H760 x T400 mm mit Standard Rittal Schließung
HINWEIS! Abhängig von der elektrischen Anlagenausstattung kann die vorgeschriebene Platzreserve von 20% fallweise unterschritten werden.
- Klimagerät Rittal Top Therm SK3303.500
- Leistungselektronik Siemens Komponenten
- Not/Aus Relais Pilz
- Antriebskonzept Siemens SINUMERIK 840D sl bestehend aus folgenden Baugruppen:
 - NCU 710.3 mit PLC-317-3PN/DP und ET200S I/O Module über Profibus angebunden
 - Sinumerik 840Dsl CNC-Software 6-3, mit HMI-SL, 6-sprachig,(EN,DE,FR,IT,SP,V-CH)
 - Software auf CF-Card
 - Lizenz für 3.- Achsbetrieb
- SINAMICS S120 Smart Line Module
- 2 x SINAMICS S120 Double Motor Modul Eingang
- 2x Synchron-Servomotor 1FK7 Compact 0,85 NM
- mit Drive Cliq Schnittstelle, ohne Haltebremse (XY-Achsen)
- 1x Synchron-Servomotor 1FK7 Compact 0,85 NM
- mit Drive Cliq Schnittstelle, mit Haltebremse (Z-Achse)
- SICK Lichtgitter Mini Twin 4 als Schutzeinrichtung für den Beladebereich, inkl. Prüfprotokoll mit Nachlaufmessung und Prüfplakette



Visualisierung- HMI OP08T

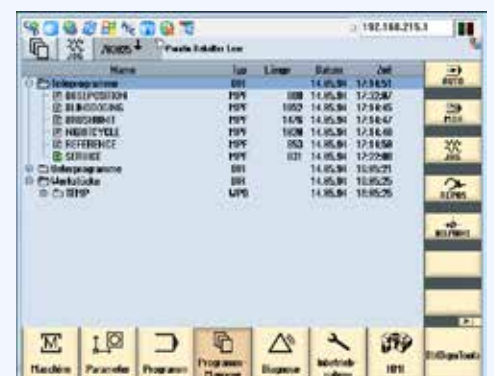
- SINUMERIK Bedientafelfront OP 08T; 8" TFT (640 X 480) mit Folientasten und integrierter TCU in RITTAL Aluminium Gehäuse mit Klappscharnier an die Anlage angeflanscht
 - Start und Reset Taster
 - Murr Fronteinbaudosen 1 x Steckdose 230VAC, 1xSteckdose TCP/IP, USB, RS232
- SINUMERIK 840DI SL/840D SL Bediensoftware HMI PRO SL RT
- 3-fach Anlagen-Statusampel rot/gelb/grün am Anlagenrahmen montiert

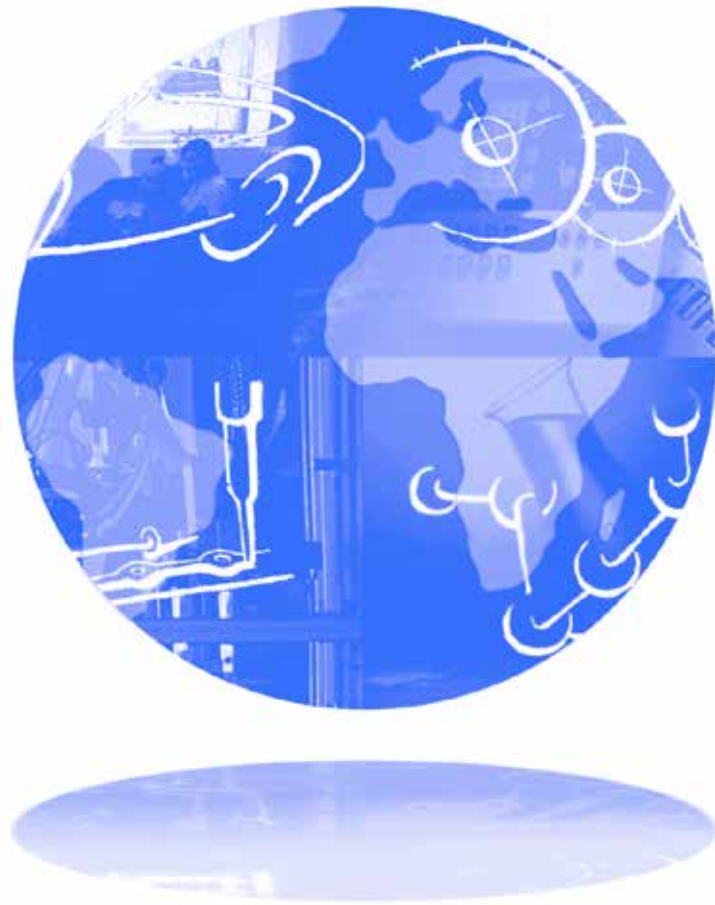
Steuerungsfunktionen der HMI Transline Visualisierung

- Transline 2000 Oberfläche am HMI erstellt mit HMI Pro
- Transline Bilder zum Einrichten, Vorbereiten und Parametrieren von Anlagenkomponenten wie z. B.:
 - Dosiersystem mit Temperatursteuerung
 - Pumpen-, Tanksteuerung
 - Bauteilaufnahme, automatische Programmanwahl
 - Verbauzeitüberwachung
 - Blinddosierzyklen
 - DQM- Remote: Anzeige und Parametrierung (nur bei Option DQM)
 - Betriebsart

Steuerungsfunktionen der NC Steuerung

- NC - Programme erstellen und editieren am OP
- Up und Download als ASCII Datei über USB Stick
- Datensicherung über USB Anschluss am OP
- einfache Backup- und Recovery- Funktionen über USB Stick
- graphische Kontur Simulation (nur bei Option DQM)





DoBoTech®

Dosing and Bonding Technology

Am Eschengrund 4
D-83135 Schechen

☎ +49 (0) 8039 901 46- 0
📠 +49 (0) 8039 901 46- 19
✉ info@dobotech.com
🌐 www.dobotech.com