

Funktionsweise der MRK-Demonstratoren AUTOMATICA 2018

- Kurzbeschreibung -

Thema: Montageaufgabe im Bereich Automatisierung

– Kollaborierende Montage von
Werkstücken in gefährlichen Bereichen

Integrator

FAUDE Automatisierungstechnik GmbH
Max-Planck-Str. 10
D-71116 Gärtringen
Telephone: +49 7034 2567 0
Telefax: +49 7034 2567 67
faude@faude.de
<http://www.faude.de/>

Beschreibung des Aufbaus

Auf dem Podest befindet sich eine Ablage für Schnellwechselköpfe ohne Gewindestifte, vorne rechts. Vorne links befindet sich die Montagestation des Werkers mit zwei Ablagepositionen für das Werkstück. Dahinter befinden sich zwei Ablageplätze der montierten SHK zur Bereitstellung für den Roboter. In der Podest Mitte befindet sich die Abziehplatte mit der Ablagestation der fertigmontierten Werkstücke direkt dahinter.

Beschreibung des Programmablaufs

1. Der Mitarbeiter entnimmt den Schnellwechselkopf aus der Ablage und montiert Gewindestifte.
2. Nach der Montage legt der Mitarbeiter den SHK in der Roboterablage ab.
3. Der Roboter greift sich den mit Gewindestiften montierten SHK und zieht eine Seiten des SHKS über eine Abziehplatte.
4. Nach dem Entfernen der Dichtungsrückstände legt der Roboter das SHK in der Ablagestation recht hinter der Abziehplatte ab.
Dann beginnt der Zyklus von Vorne (1.).



Verwendete Komponenten

Roboter	Fanuc CR7
Flansch	Standard
Greifer	Co-act EGP-C 40-N-N-FCR7 (1326456)
Sensorik	Im Standard integriert
Aufsatzfinger	Sonderfinger Material: PA12
Schutzhülle	Standard
Adaptierung	Standard

Weitere technische Informationen

Steuerungs- aufbau	Ablaufprogramm über die Fanuc- Steuerung
Kommunikation	Ansteuerung des Greifers via digitale Signale an den EGP
Elektrische Verdrahtung	Nutzung der roboterseitigen Durchführung

Ersteller: Anna Jung, Patrick Scherb, Benedikt Janßen
Erstelldatum: 15. Juni 2018