

Prüf- und Handlingsanlage, um verschiedene Automotive-Steuermodule für die Zutritts-Berechtigung - am Ende des Fertigungsprozesses einem Funktionstest zu unterziehen. Mit anschließender Sortierung nach „GUT“ und „SCHLECHT“ mit entsprechender Kennzeichnung.

Aufbau der Anlage

- ◆ Magnetfeldabsorbierende Prüfzelle,
- ◆ Sevoantriebener Linearschlitten mit wechselbaren Prüflingsträgern,
- ◆ Prüflingsträger - zur Aufnahme verschiedenen Steuermodule,
- ◆ pneumatisches X-Z-Handling zur Entnahme u. Ablage der Prüflinge,
- ◆ Kennzeichnung der „GUT“-Prüflinge mit Kaltprägeeinrichtung und Thermotransferdruck,
- ◆ Kennzeichnung der „SCHLECHT“-Prüflinge mit einem Etikett,
- ◆ Transportband zum ausschleusen der „SHLECHT“-Prüflinge,
- ◆ Steuerung des Prüfplatzes über eine Siemens S7-300 mit OP7 Textdisplay,
- ◆ Schnittstelle zum Testsystem,



Besonderheiten:

- ✚ Integration einer Magnetfeldsonde und deren Magnetfeldabschirmung gegenüber dem Umfeld und Umgebungseinflüssen,
- ✚ Realisierung einer reproduzierbaren Testumgebung mit gleich bleibenden Rahmenbedingungen,
- ✚ Verwendung von ausschließlichen nichtmagnetischen Werkstoffen in der Prüfkammer,
- ✚ Archivierung der Testergebnisse und Zuordnung zu identifizierbaren Steuermodulen,
- ✚ keine bewegten Mess- und Versorgungsleitungen,
- ✚ sehr kurze Wechselzeit der Prüflingsaufnahmen,
- ✚ Bereitstellung von Daten für die verschiedenen Beschriftungssysteme,

