

INTEGRATION EINER MESSTECHNIK VOM TYP MEG IN EINE AUTOMATISIERUNGSLINIE

GDOG

testsystems

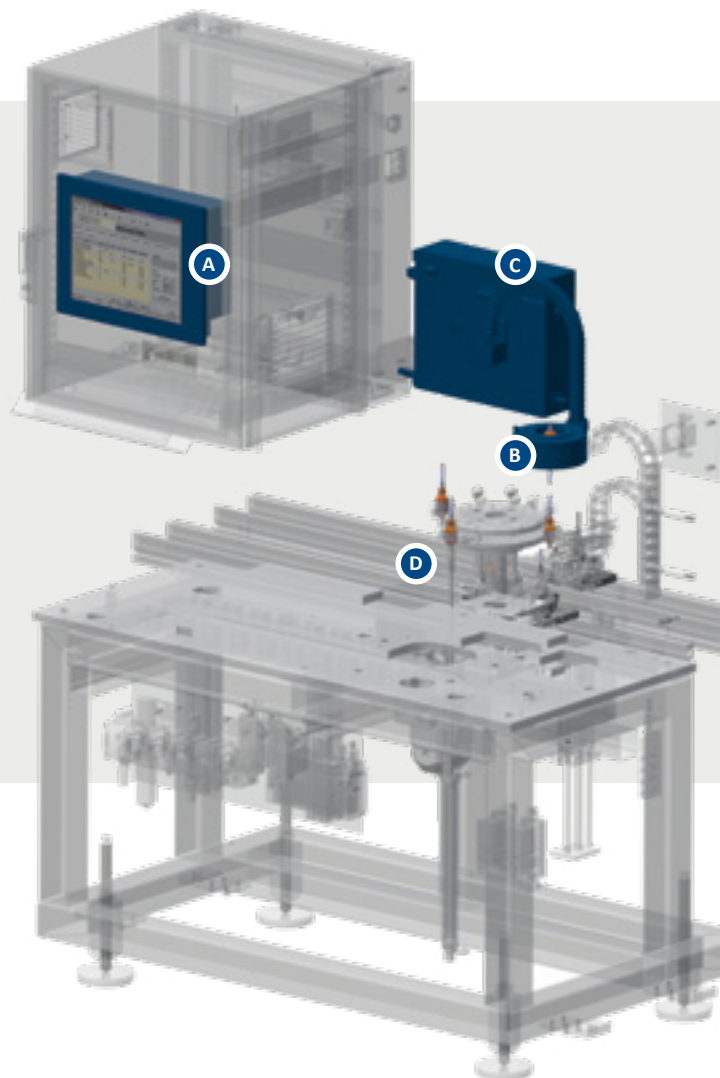


Bei der Messtechnik vom Typ MEG handelt es sich um eine Messeinheit, deren Integration in die Produktionslinie der Automatisierer übernimmt.

Die Messtechnik wird mit einem **Industrie PC A** und einem **Prüfkopf B** angeboten. Herzstück der Messeinheit ist die **MEG Box C**.

Das Schaubild zeigt in **Blau die GDG-Komponenten**, integriert in eine Produktionslinie vom Produktionslinienbauer oder Automatisierer.

Gezeigt ist ein Handlingsystem mit **Linearführungen D**. Die Automatisierung kann ebenso aus einem Robotersystem bestehen.



IHRE VORTEILE:

› Die Verantwortungsbereiche sind strikt getrennt:

Automatisierer:

Handling und Bewegung
des Prüflings (Anker / Stator)

GDG:

elektrische
Messung

› Die strikte Trennung der Zuständigkeiten bedeutet **klare Zuständigkeitsbereiche** und man weiß, an wen man sich im Störfall wenden muss.

› Der Produktionslinienbauer oder Automatisierer muss **keinerlei Vorkenntnisse** in der elektrischen Messtechnik haben.

› Die Integration ist **einfach, schnell** und mit bestehendem Personal durchführbar.

Unsere 6 Beispiele zeigen die vielseitigen Positionierungsmöglichkeiten der MEG Box auf.

Ziel ist immer, die MEG Box so zu positionieren, dass die Bewegungsabläufe der Produkte (Rotor oder Stator) auf ein Minimum reduziert werden.

- ✓ **schnellere Bewegungsabläufe**
- ✓ **kostengünstiger, effizienter Aufbau**
- ✓ **verbesserte / höhere Taktzeit**

Die Rotoren oder Statoren werden in einem Werkstückträger (WT) auf dem Transportband zum Prüfstand hinbewegt.

- › **Rotoren** können horizontal oder vertikal auf dem WT bewegt werden.
- › **Statoren** werden in der Regel vertikal im WT bewegt.



DIREKTEINBAU HORIZONTAL

- Anker kommt horizontal in Prüfzelle.
- Prüfkopf ist direkt in MEG Box integriert.
- Anker wird horizontal in Prüfkopf bewegt und kontaktiert.



DIREKTEINBAU VERTIKAL

- Anker kommt vertikal in Prüfzelle.
- Prüfkopf ist direkt in MEG Box (überkopf) integriert.
- Anker wird vertikal in Prüfkopf bewegt und kontaktiert.



ENERGIEKETTE VERTIKAL

- Anker/Stator kommt vertikal in Prüfzelle.
- Anker/Stator wird vertikal ausgehoben.
- Prüfkopf bewegt sich nach unten zum Kontaktieren.



Gleiches Prinzip wie oben, jedoch wird die MEG Box horizontal angeordnet.



ENERGIEKETTE HORIZONTAL

- Anker kommt horizontal in Prüfzelle.
- Anker wird vertikal ausgehoben.
- Prüfkopf bewegt sich horizontal zum Kontaktieren.



Gleiches Prinzip wie oben, jedoch fährt der Prüfkopf hier nicht von der MEG Box weg sondern fährt um 90° gedreht in Richtung Rotor. *Anwendung:* MEG ist einmal in Richtung Transportband positioniert und einmal um 90° gedreht zu Transportband.

GDG Gerätebau GmbH
Lochmatt 8 . 77880 Sasbach
Tel: +49 7841 7028-60

info@gdg-testsystems.de
www.gdg-testsystems.de

GDG
testsystems