

Bestückungseinheiten

AAE baut Hightech-Bestückungseinheiten, die Wissen und Erfahrung der Mechatronik vereinen. Diese High Speed Dual Handlers (HSDH) unterscheiden sich im Markt aufgrund folgender Eigenschaften.

- Gering bewegte Masse aufgrund schneller Bewegungen und reduzierter Taktzeiten
- Die Kräfte der rotierenden Bewegungen und die Kräfte des vertikalen Hubs stören sich nicht gegenseitig. Dies führt zu geringeren Spannungsbelastungen, Haltbarkeit und Zuverlässigkeit werden verbessert.
- Beide vertikalen Hübe können getrennt kontrolliert werden.
- Verfügbar in zwei Standardbreiten. Je nach Größe des jeweiligen Produkts, kann die Breite des Rahmens angepasst werden.
- Gesamthöhe wird nach Kundenanforderung bestimmt.
- Zwei Typen von Antriebsmotoren für die rotierende Bewegung, je nach Form und Größe des Produktes.
- Schläuche und Kabel können durch die Mitte der Hauptachse geführt werden.
- Die vertikalen Seitenplatten sind beide in einem Winkel von 10° zur Mittellinie aufgestellt. Deswegen können HSDH - Einheiten leicht in einer kreisförmigen Konfiguration aufgestellt werden
- Passend für alle Arten von Greifern.
- Die AAE Bestückungseinheiten werden mit einer Bedienungsanleitung in englischer Sprache geliefert und erfüllen die CE Normen.

Modulare Konzepte.

Die HSDH Bestückungseinheiten basieren auf einem modularen Konzept. Mit diesem Konzept kann für jede Kundenanforderung die passendste Konfiguration gebaut werden. Das wird angewendet für (siehe Bild 1):

1 Antriebsmotor

AAE bietet zwei Typen von Antriebsmotoren (M10 und M15) für die rotierende Bewegung, je nach Größe und Masse des jeweiligen Produktes. Tabelle 2 zeigt welcher Antriebsmotor in die Haupttypen der HSDH Bestückungseinheit (SW oder EW) passt.

2 Unter- und Oberplatte

Erhältlich in Typ SW (Standardbreite) oder in Typ EW (extrabreit)

- Typ SW : Standardbreite zwischen den vertikalen Seitenplatten.
- Typ EW : extrabreite Version zur Bearbeitung größerer Produkte.

3 Vertikale Seitenplatten

4 Produktgreifer

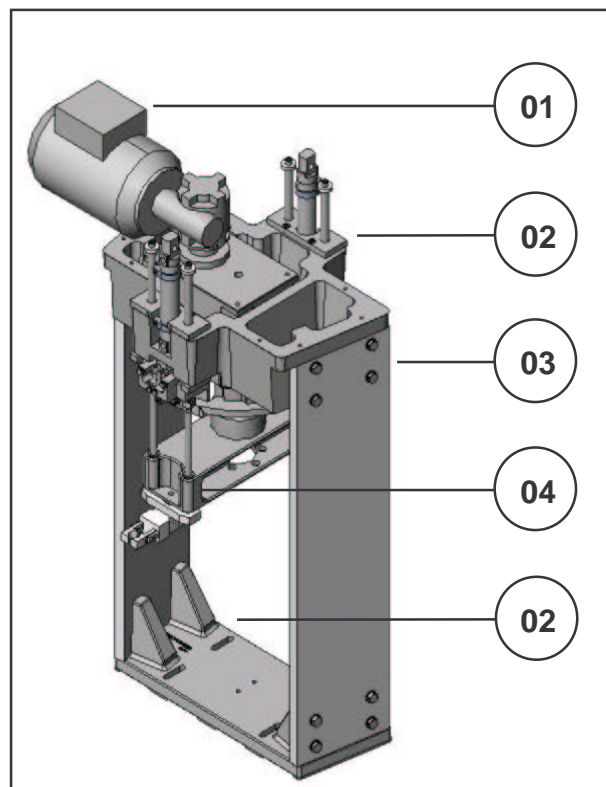


Bild 1 : Modularer Aufbau einer HSDH Bestückungseinheit

Technische Daten

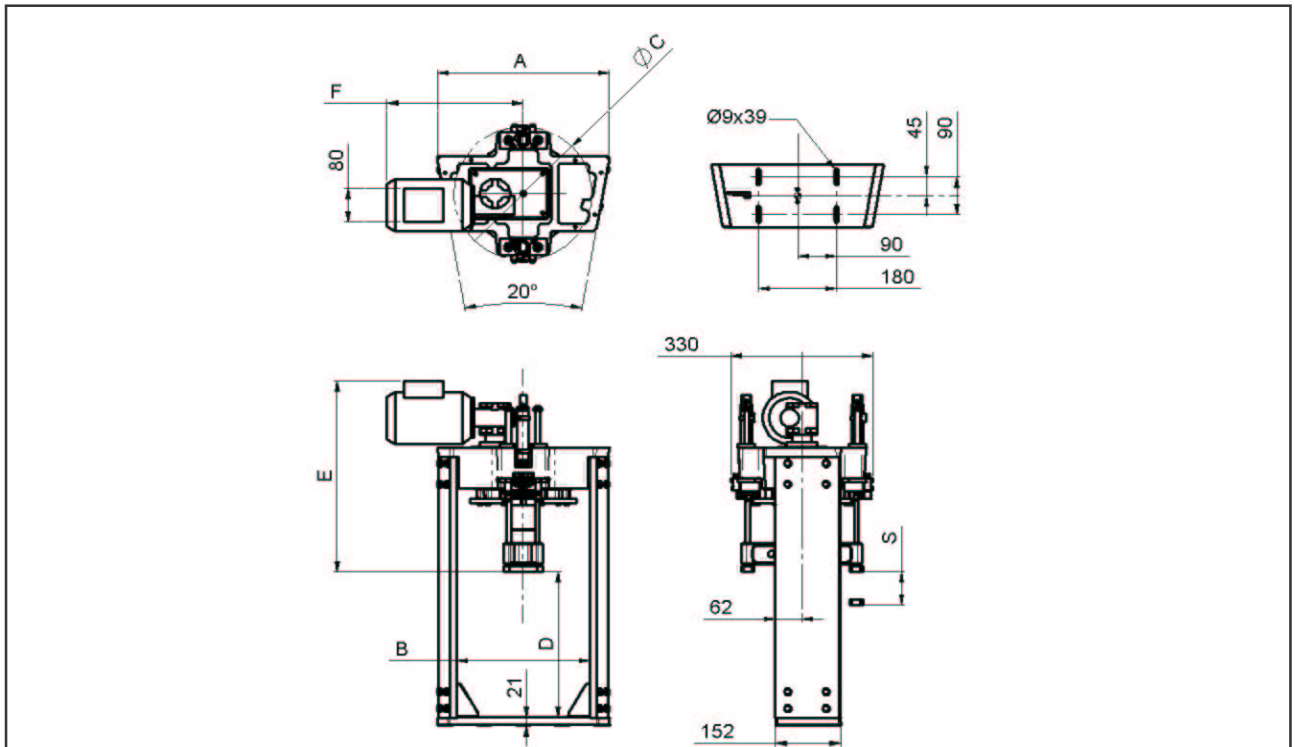


Bild 2 : Hauptgrößen HSDH - Bestückungseinheit

Modell	A (mm.)	B (mm.)	ØC (mm.)	D (mm.)	E (mm.)	F (mm.)	Gewicht ⁽¹⁾ (kg.)
SW-10	400	308	320	free	457	315	38
EW-10	422	330	346	free	457	315	39
SW-15	400	308	320	free	423	330	39
EW-15	422	330	346	free	423	330	40

Tabelle 1 : Hauptgrößen HSDH Bestückungseinheit (1) Das gegebene Gewicht schließt die Seitenplatten und die produktabhängigen Teile aus..

Modell	Umdrehung 180° ⁽¹⁾ (Sekunden)	Vertikaler Hub ⁽²⁾ runter-stop-rauf (Sekunden)	Massenträgheitsmoment des drehenden Teils ⁽³⁾ (kgmm)	S (mm.)	Luft Verbrauch ⁽⁴⁾ (m3 / Stunde)	Stromversorgung	Motorantrieb
SW-10	0.30 – 1.60	ca.. 0.20	0,028	25 - 80	9	230V/50 Hz	M10
EW-10 / 15	0.30 – 1.60	ca. 0.20	0,028	25 - 80	9	230V/50 Hz	M10 / M15

Tabelle 2 : technische Daten HSDH Bestückungseinheit

Bemerkungen zu Bild 2:

- (1) Abhängig von der Art des Greifers und der Masse der zu bedienenden Produkte.
- (2) Abhängig von der Art des Greifers und der Masse der zu bedienenden Produkte.
- (3) Gegebener Massenträgheitsmoment wird auf nicht produktspezifische Teile der HSDH Bestückungseinheit angewandt. (siehe Bild 3).
- (4) ca. Luftverbrauch bei max. Gebrauch.

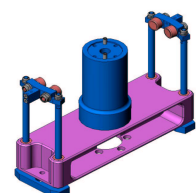


Bild 3: Teile zur Bestimmung des Massenträgheitsmomentes (siehe Tabelle 2).

T : 0031 –(0)492 - 541861

F : 0031 –(0)492 - 528640