

fischertechnik
plan & simulation

Technische Daten

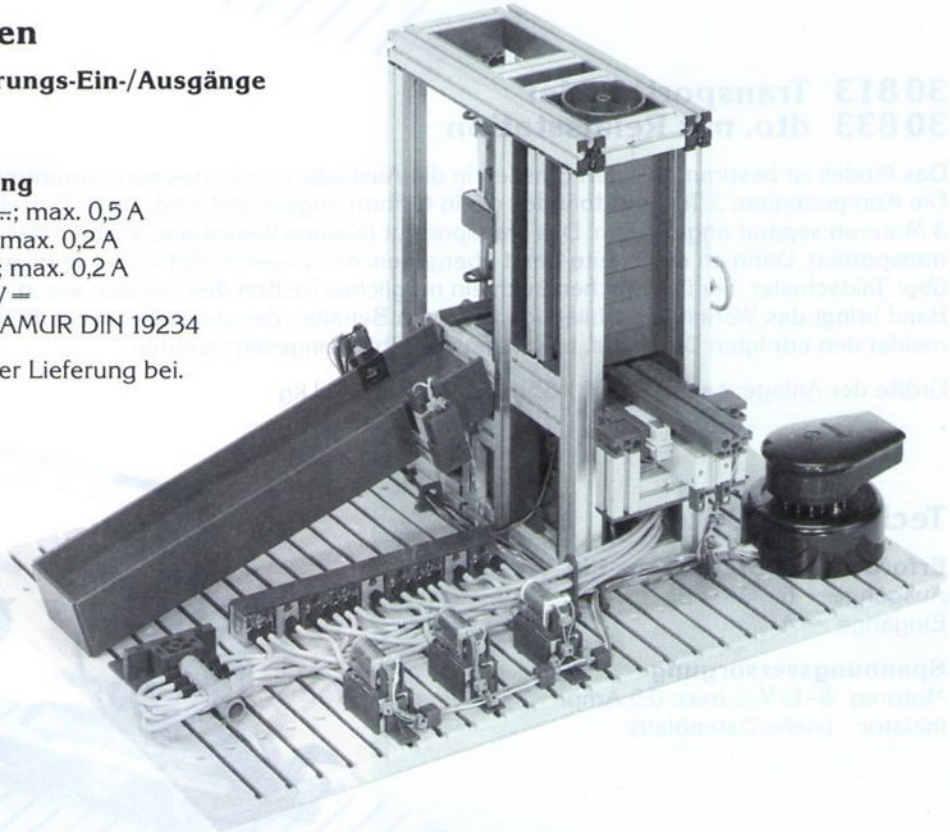
Erforderliche Steuerungs-Ein-/Ausgänge

Ausgänge = 5
Eingänge = 10

Spannungsversorgung

Motoren 6–10 V_{DC}; max. 0,5 A
Magnetventile 10 V_{DC}; max. 0,2 A
Lampen 4,5 V_{AC}; max. 0,2 A
Lichtschanke 10–24 V_{AC}
Initiator nach NAMUR DIN 19234

Ein Datenblatt liegt jeder Lieferung bei.



30816 Pneumatikpresse

Die Presse ist mit einem Magazin für die Werkstücke versehen. Das Magazin besitzt eine Füllstandskontrolle.

Nach Bestücken des Magazins und Einschalten der Maschine wird das erste Werkstück durch einen elektro-mechanisch betätigten Schieber in die Ziehform geschoben. Die Kontrolle erfolgt über eine Lichtschranke. Sobald das Teil positioniert ist, wird das pneumatisch angetriebene Werkzeug betätigt.

Nach dem Ziehvorgang wird das Teil über einen zweiten Pneumatik-Zylinder aus der Form gehoben.

Der Auswurf des Teils über eine Rutsche erfolgt ebenfalls über Pneumatik. Eine Lichtschranke sorgt für die Rückmeldung, sobald das Teil die Maschine verlassen hat.

Das Modell enthält alle Antriebe, Schalter und Magnetventile.

Sämtliche Schieber sind mit Endlagetastern versehen.

Zum Arbeiten mit dem Modell ist ein Druckluftanschluß oder ein Kleinkompressor von fischertechnik (siehe Preisliste) erforderlich.

Größe der Anlage: ca. 270 x 390 x 240 mm, Gewicht 3 kg

Technische Daten

Erforderliche Steuerungs-Ein-/Ausgänge

Ausgänge = 6

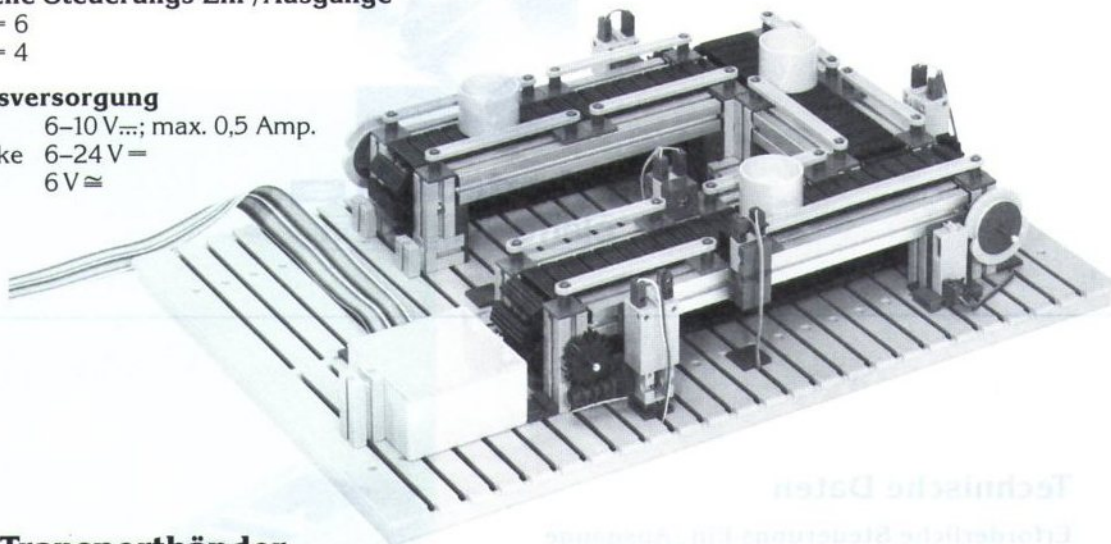
Eingänge = 4

Spannungsversorgung

Motoren 6–10 V_~; max. 0,5 Amp.

Lichtschanke 6–24 V_~

Lampe 6 V_~



30813 Transportbänder 30833 dto. mit Relaisstation

Das Modell ist bestimmt für den Einstieg in die Ausbildung mit speicherprogrammierbaren Steuerungen. Die Komponenten: 3 Transportbänder, die in U-Form angeordnet sind. Diese Einzelbänder werden über 3 Motoren separat angetrieben. Das Transportgut (kleines Werkstück) wird auf das erste Band gelegt und transportiert. Dann an das zweite Band übergeben, das zugeschaltet wird. Die Wegüberwachung erfolgt über Taktschalter. Sie überwachen auch ein mögliches Reißen des Bandes, wie in der Realität. Das dritte Band bringt das Werkstück schließlich zu einem Behälter, der als Ablage dient. Eine Lichtschranke meldet den erfolgten Durchlauf, bzw. kann als Zähler eingesetzt werden.

Größe der Anlage: ca. 270 x 390 x 85 mm, Gewicht 2,2,1 kg

Technische Daten

Erforderliche Steuerungs-Ein-/Ausgänge

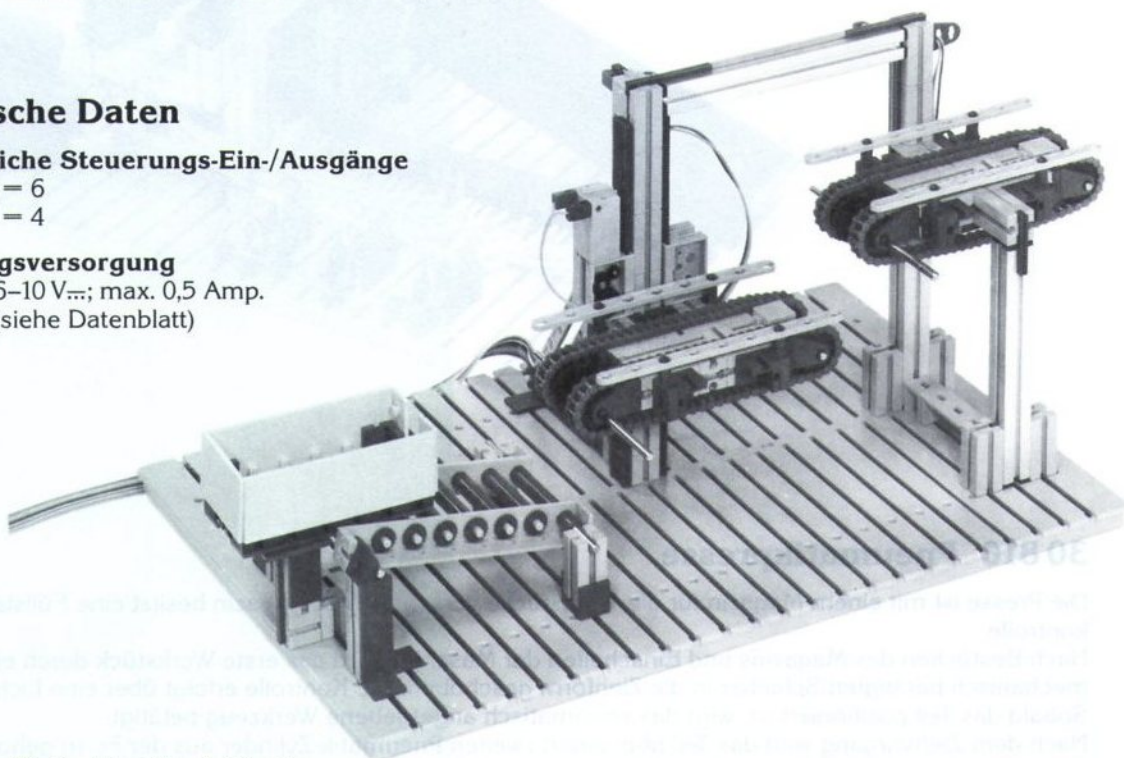
Ausgänge = 6

Eingänge = 4

Spannungsversorgung

Motoren 6–10 V_~; max. 0,5 Amp.

Initiator (siehe Datenblatt)



30812 Palettenhubtisch 30832 dto. mit Relaisstation

Das Modell besteht vorwiegend aus einer Rollbahn in Form einer schiefen Ebene und zwei Transportkettenpaare. Eines der Transportkettenpaare ist in der Senkrechten verfahrbar, das andere auf gleichbleibendem Niveau angeordnet.

In der Ausgangsstellung ist der bewegliche Hubtisch in der unteren Position. Die Transportkiste rollt über die schiefe Ebene auf den Hubtisch. Dann werden die Transportketten eingeschaltet und die Kiste auf die Mitte des Tisches gefahren. Ein Näherungsschalter bringt den Vorgang zum Stillstand, sobald die Kiste in der richtigen Position ist. Der Hubtisch wird jetzt hochgefahren auf das Niveau des stationären Tisches. Die Transportketten werden eingeschaltet und die Kiste an das zweite Transportsystem übergeben. Dort sorgt ebenfalls ein Näherungsschalter für die richtige Positionierung. Dieser Vorgang kann auch rückwärts durchgeführt werden.

Größe der Anlage: ca. 270 x 460 x 215 mm, Gewicht 2,1/2,2 kg