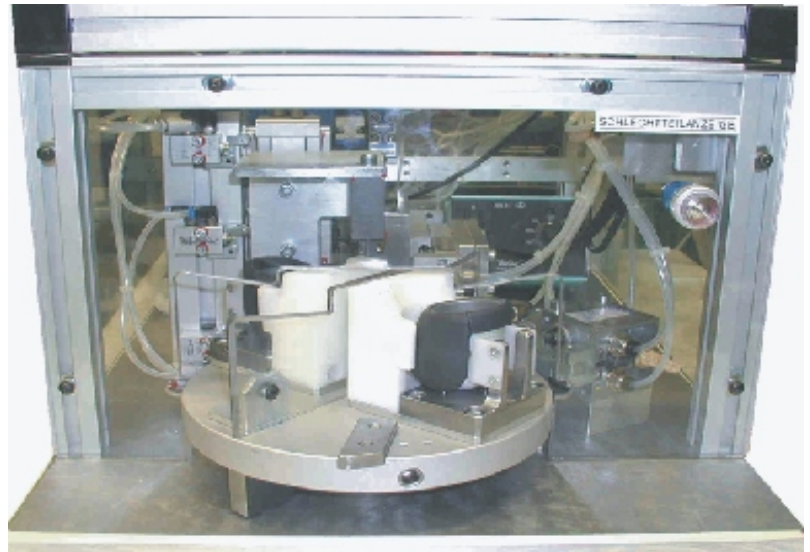


Pneumatische Prüfvorrichtung

Prozesssicherheit erfordert nicht zwangsläufig den Einsatz einer elektronischen Steuerung.

Die Klarheit und Robustheit einer einfachen pneumatischen Steuerung überzeugt den Qualitätsmanager ebenso wie das Bedienpersonal.

Standardkomponenten halten die Investitionskosten klein und die Wiederverwendbarkeit hoch.



↗ Bedienseite der Prüfvorrichtung

Manuelle Prüf- und Signiervorrichtung für Schaltknäufe

An chargenweise manuell gefertigten Kfz-Schaltknäufen muss der Produkttyp über die Aufnahmeform des Knauf-Innenteils (Aufnahme der Schaltstange) erkannt werden. Gutteile erhalten eine typabhängige Heißprägung.

Während das neu bestückte Teil geprüft und signiert wird, ent- und bestückt der Bediener die nach ergonomischen Gesichtspunkten gestaltete Teileaufnahme außerhalb der Vorrichtung.

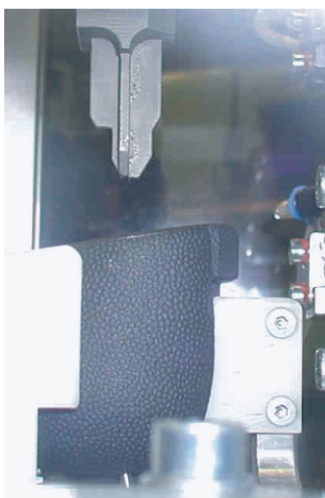
Die pneumatische Steuerung löst die Bewegung des universellen Prüfwerkzeugs aus, startet den Signiervorgang und gibt schließlich das Fertigteil für den Bediener frei.

Zur Entnahme eines angezeigten Schlechttteils kann über einen mechanischen Schlüsselschalter die Vorrichtung geöffnet werden.

Alle Sicherheits- und qualitätsrelevanten Funktionen sind in der pneumatischen Steuerung integriert.



< Steuertableau der pneumatischen Steuerung



< Universeller Prüfstempel