

Preforms werden gezielt entnommen

Bestückung | Der Flexfeeder von ATN (Halle 7, Stand 7100) ist ein robustes, kompaktes Gerät zum Vereinzeln und Bereitstellen von Preforms aus Schüttgut. Es vereinzelt sie durch eine spezielle Rotationssequenz und bringt sie in eine definierte Position und Lage, sodass sie gezielt entnommen werden können. Das Greifen erfolgt mittels einer speziellen Saugpipette. Sie wird in einer universellen Aufnahme gehalten. Das Vakuum wird mit einer Ejektor-düse erzeugt und mit einem Vakuumsensor überwacht. Bestehend ist die geringe Bauform von 70 x 70 x 60 mm. Die Variante S ist geeignet für Preforms mit einem Durchmesser von 2,5 bis 3,2 mm (andere Größen auf Anfrage).



Exakt positionieren im kleinen Maßstab

Greifer | Doceram (Halle 8, Stand 8438) hat Greiferbacken und -finger entwickelt, deren Kontaktflächen aus Hochleistungskeramik bestehen und die sich für das Handling von unterschiedlichen, auch empfindlichen Bauteilen eignen. Der Keramikwerkstoff ist verschleißfest, lotabweisend, induktiv neutral und chemisch inert. Somit sind sie reinraumtauglich. Sie kommen zum Beispiel beim Handling von Elektronikbauteilen sowie bei der Herstellung von Komponenten der Optik und der Lasertechnologie zum Einsatz. Auch bei hohen Temperaturen sind sie formstabil und behalten selbst bei kleinsten Geometrien ihre Positioniergenauigkeit. Ein zusätzlicher Vorteil: Keramik lädt sich weder magnetisch noch elektrisch auf.



Mini-Sensor zur indirekten Kraftmessung

Dehnungssensoren | Mit seinem besonders geringen Durchmesser von 8 mm ergänzt der Messdübel 9240A die Palette an Dehnungssensoren von Kistler (Halle 6, Stand 6311). Er gehört zur Familie der Dehnungssensoren, die in den meisten Anwendungen zur indirekten Kraftmessung am Bauteil genutzt werden – im Gegensatz zu Sensoren, die die Kraft direkt im Bauteil messen. Je nach Ausführung kann der Dehnungssensor auf der Struktur positioniert oder in das Innere eingebaut werden. Messdübel im Inneren benötigen für die Montage eine zylindrische Bohrung. Der Vorteil solcher Sensoren liegt darin, dass das Messelement exakt dort platziert werden kann, wo die größte Dehnung auftritt.



Mark

your territory ...



Workstation PROFESSIONAL

Aufspannfläche bis 600 x 600 mm
Beschriftungsfläche bis 510 x 350 mm

Flexibler Handarbeitsplatz für Laserbeschrifteter

Wir stellen aus:
MOTEK Stuttgart, Halle 3, Stand 3237
FAKUMA Friedrichshafen, Halle A2, Stand 2319



Telefon:
+ 49 (0) 371 23870130
www.aci-laser.de

