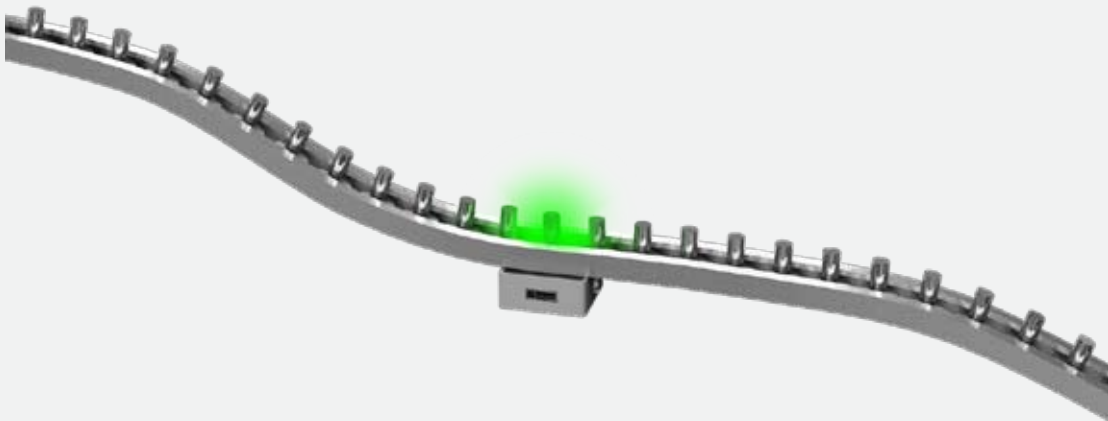


NIEDERFREQUENZGENERATOR EG2430

Entmagnetisieren von Kleinteilen in Zuführungsschienen



Kleinteile werden sehr oft über Zuführungsschienen von einem Bearbeitungszentrum zum anderen transportiert. Sind diese durch die Vorbearbeitung magnetisch geworden, gibt es im Materialfluss oder spätestens bei der nächsten Bearbeitungsstufe Probleme durch Haften, Klemmen, falsche Orientierung usw.

Vallon bietet hierfür das Entmagnetisierungssystem EG2430 an, das vom Maschinentakt gesteuert die Kleinteile während des Transportes entmagnetisiert.

Um den Transport der Teile nicht zu stören, ist das entmagnetisierende Magnetfeld während des Materialvorschubs ausgeschaltet.

Der Generator EG2430 liefert hierfür den Strom an eine Entmagnetisierungsspule oder ein Entmagnetisierungsjoch, das an der Zuführungsschiene montiert ist und dort einen Teilbereich von ca. 10 cm taktweise entmagnetisiert.

Der Takt wird entweder von dem nachfolgenden Bearbeitungszentrum vorgegeben, oder durch die Einstellung des Generators automatisch in den dafür notwendigen Zeitintervallen ausgelöst.

Um für möglichst viele Fertigungsautomaten geeignet zu sein, wurden folgende spezifische Gerätefunktionen verwirklicht:

- Externe Auslösung des Entmagnetisierungs-Impulspaketes durch ein Steuersignal vom Bearbeitungszentrum.
- Manuelle Auslösung eines einzelnen Entmagnetisierungs-Impulspaketes.
- Automatische, wiederkehrende Auslösung von Entmagnetisierungs-Impulspaketen, Taktrate und Dauer einstellbar, synchron zum Förder-oder Maschinentakt.



Technische Daten EG2430

Anschluss:	230 V / 50/60 Hz, 4 A
Schutzart:	IP54
Dimensionen:	190 x 350 x 400 mm
Entmagnetisierungsjoch oder Entmagnetisierungsspule:	kundenspezifische Konstruktion
Impulsdauer:	0,68 - 3,76 sec
Wiederholzeit (Zeitintervall):	0,1 - 5.0 sec

Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, vorbehalten.

Ausgabe 04/2009