

Automatisches Stentfederwickeln

medical solutions

www.soga-medical.de
medical solutions - aus dem Zentrum der Präzisionstechnik Pforzheim

Maschinenübersicht



Wickelprozess

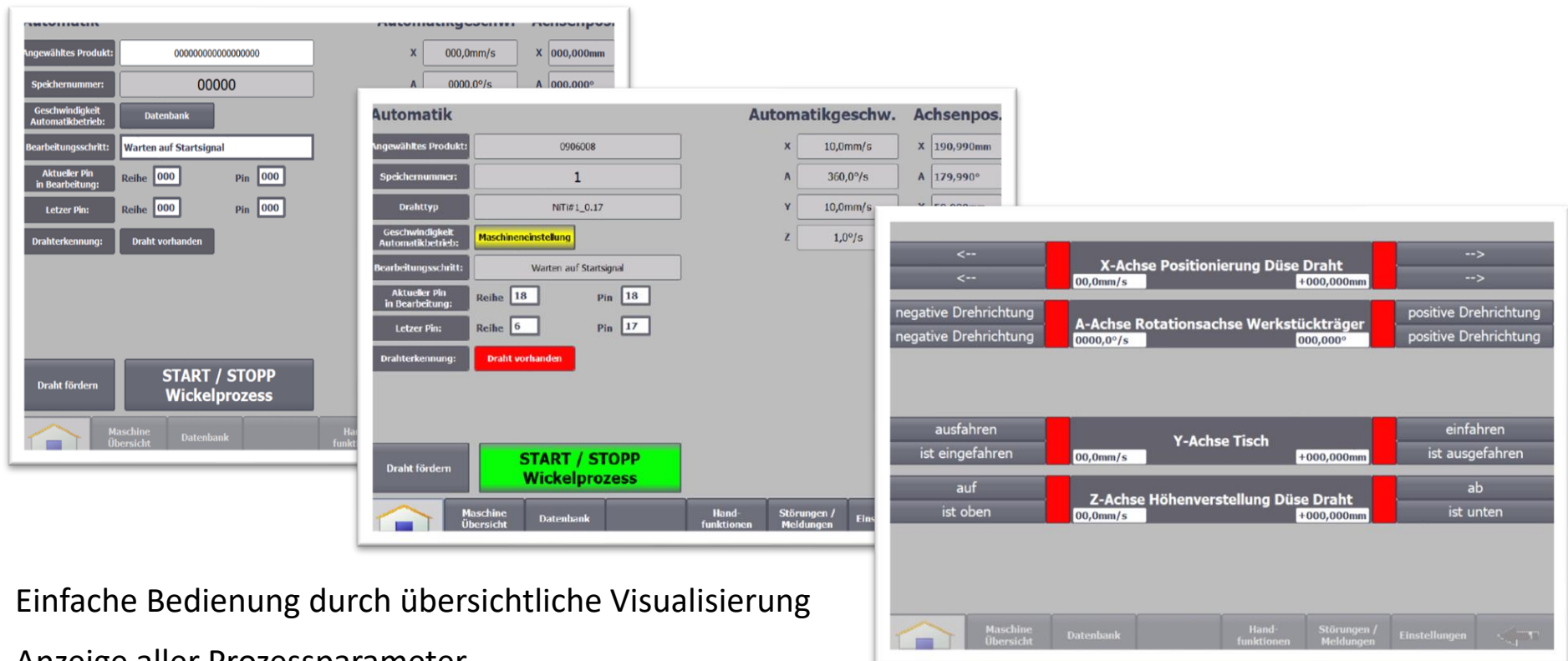


Details

- › Spannung Werkstückträger
- › Robotik
- › Schnellspannsystem
- › Wiederholgenaue Spannung
- › Automatische Drahtschere
- › Momentgesteuerte Drahtspannung



Bedienung / HMI



- › Einfache Bedienung durch übersichtliche Visualisierung
- › Anzeige aller Prozessparameter
- › Störmeldungen und akustische Warnungen

Bedien- und Einstellhilfen

Achse Y Tisch

Achse Y Tisch	
Istwert	000000,000m
Offset	000000,000m referenzieren
Ref-Wert	00000000000 V AV 00000,000mm
Encoder	0000000000000000

Messwert:
Zwischen Außenkante Aluminiumblock und Außenkante Fahrslitten

Nullpunkt:

Maschine Übersicht Datenbank

Achse A Rotation Werkstückträger

Achse A Rotation Werkstückträger	
Istwert	+000000,000°
Offset	+000000,000° referenzieren
Ref-Wert	00000000000 V AV 000000,000°
Encoder	0000000000000000

Messwert:
Winkel

Nullpunkt:
Bohrung ist ob

Richtung:
Positiv ist Rich

Bemerkungen:
Winkel in ° me

Maschine Übersicht Datenbank Hand-funktionen

ACHTUNG!
Veränderungen an den Werten können die Reaktion der Maschine verändern. Es können gefährliche Situationen entstehen oder die Maschine beschädigt werden. Änderungen dürfen nur durch autorisierte Personen vorgenommen werden!

	Geschwindigkeiten	
	Handbetrieb	Automatik
X-Achse	1,0mm/s	10,0mm/s
Y-Achse	10,0mm/s	10,0mm/s
Z-Achse	1,0mm/s	1,0mm/s
A-Achse	360,0°/s	360,0°/s

Geschwindigkeit Drahtvorschub

Maschine Übersicht Datenbank Hand-funktionen Störungen / Meldungen Einstellungen

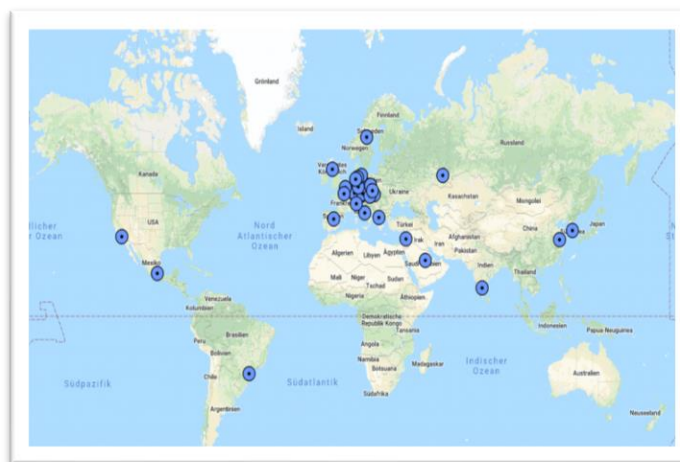
- › Verschiedene Anwenderebenen
- › Bedienerfreundliche Visualisierung
- › Grafische Unterstützung

Programmverwaltung

The image displays two overlapping screenshots of a CNC control interface. The left screenshot shows a menu for selecting axes and machine functions. The right screenshot shows a detailed view of program management in a data memory, including a table for active and processing programs and a storage overview table.

- Auswahl der Bearbeitungsprogramme
- Zugriff auf Server
- Variantenverwaltung

Wie wir arbeiten



Unkompliziert. Individuell. Schnell.

Wie wir arbeiten



Kompetenzen

- Robotik
- Sondermaschinenbau
- Montagevorrichtungen
- Steuerungsbau
- Prüfvorrichtungen

Entwicklung

- Engineering
- Projektierung
- Konstruktion
- CE Konformität
- Dimensionierung

Fertigung

- CNC Fräsen
- CNC Drehen
- Konventionelle Bearbeitung
- Blechbearbeitung
- 3D Druck

Dokumentation

Größe	Name
	0_Inhaltsverzeichnis
	1_Einleitung
	2_Technische Daten der Anlage
	3_Sicherheitshinweise
	4_Transport
	5_Bedienelemente
	6_Bedienung
	7_Störungen
	8_Wartung Instandhaltung Reparatur
	9_Stücklisten
	10_Stromlaufplan_Pneumatikplan_Hydraulikplan
	11_Serviceadressen
	12_Prüfprotokolle
	13_Unterweisungsbestätigung für Maschine und D
	14_Protokolle
	15 Fremdanleitungen



Wartungsbeispiel



Informationen & Hinweise Luftaufbereitung

Beauftragter / Einkäufer:
Die Aufgabe diese Wartungseinheit / Kombination ist es, die Luftversorgung der Maschine zu:
- Überwachen / Drucken /
- Reinigen / Filtern
- Kondensatabscheidung
- Luft, die Luft zu befeuchten
- Durch mechanische Sicherheitfunktion
- Anschluss des Gesamtsystems an Luftversorgung

Kopplungsstecker:
Über die Kupplung wird die Anlage mit Pneumotdruck versorgt.
Für Arbeiten an der Druckluftanlage ist die Kupplung zu lösen.

Wartungseinheit / Kondensatabscheider:
Die Kondensatabscheider filtert Verunreinigungen aus dem System. Über den unten angebrachten Abscheider lässt sich das Kondensat ablassen.

Druckschalter (optional):
Die verbauete Dr. sorgt für ein Betrug der Drucklufttas. Um eine lange Haltbarkeit zu gewährleisten wird Pneumatiköl in die Systemleitungen der Anlage gegeben.

Hauptventil / Anfahrventil (optional):
Um die gefährlichen Maschinenrichtlinie gerecht zu werden ist ein "Anfahrventil" / Hauptventil verbaut.
Das Hauptventil rührt bei einem Not Aus Fall sofort den pneumatischen Druck von der Anlage um gespeicherte Drücke zu löschen.
Die Ansteuerung des Ventils findet elektrisch über den Steuerungsblock der Maschine statt.
Wird die Steuerung wieder auf das System gegeben, so fährt das Anfahrventil langsam den Luftfluss in die Anlage hoch.
Es wird hierdurch vermieden, dass der Pneumatikdruck zu schnell aufgebaut wird und evtl. gespeicherte Bewegungen langsam starten.

Druckschalter (optional):
Der verbauete Druckschalter, signalisiert der elektrischen Steuerung der Maschine dass sich der Pneumatikdruck in dem gewöhnlichen Arbeitsbereich befindet. Überbeweise meldet der Druckschalter bei Drücken unter 4,5 bar eine Fehlmeldung.

		Allgemeine Normen DIN ISO 2768-ak Datum Ersch/11.10.2018 Bearb. Friedr. SOGA Gallenbach GmbH Sondermaschinenbau www.soga.de	Rothabmessung Material Gewicht (kg) Bezeichnung WEH, DS, Anschluss Baugruppe Projektname Status in Arbeit Maßstab 1:2 Blatt / von 1 / 4				
Rev	Änderung	Datum	Name	Stütznummer	ISO 15076 beachten	Übersichtnummer	000006576



medical solutions