



Beschreibung / Name der Sondermaschine

Kontrollplatz für Zylinderkopf

Funktion / Aufgabe

Werkstückaufnahme für visuelle Kontrolle in der Zwischen- und Endprüfung.

Besonderheiten

Alle Achsen für manuelle Bedienung. Mit mech. Stopper und Wippe für längsseitige Werkstückfixierung auf dem Rollenband. WS liegen beim Drehen an Gummipuffern an bzw. auf Drehachse = Schwerachse (mit und ohne WS). Drehlagerung vertikale Drehachse über Kugel-Drehkranz. NiO-Werkstücke werden direkt vom 90° gedrehten Rhönrad manuell auf das niO-Band geschoben.

Techn. Daten

Verkettungshöhe	ca. 1000 mm
Länge Rollenbahn	ca. 2000 mm – für 3 Werkstücke
Drehbereich Rhönrad	+/-135°

Kunde

Grob-Werke Mindelheim

Realisierungszeitraum /Jahr

ab Juni 2010

Ident-Nr.
504 0 718

Monat/Jahr
08/10