

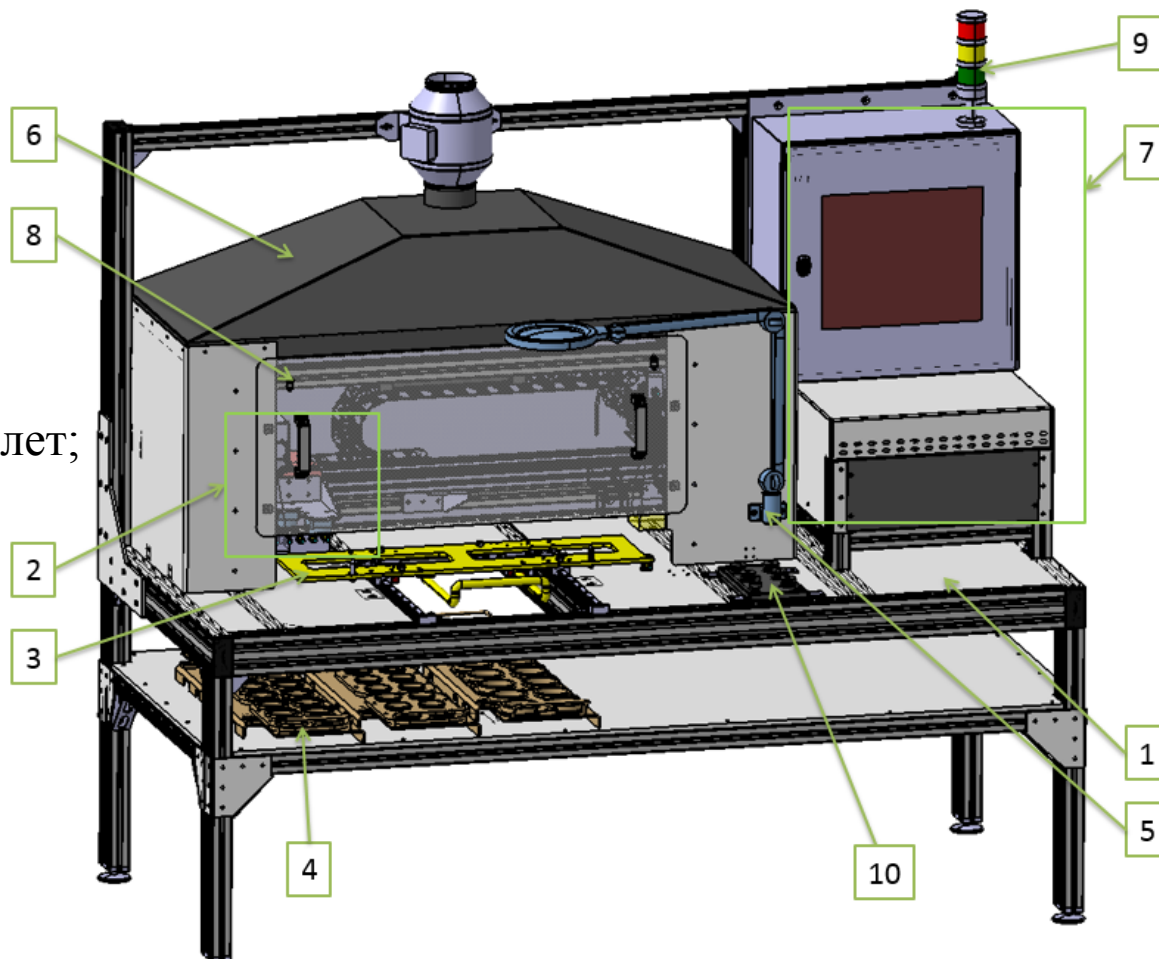


WEST-RU

Установка лазерной маркировки партии деталей на сменных паллетах.

Общий вид установки

1. Рама из алюминиевого профиля;
2. Узел маркировки;
3. Подвижная плита для установки паллет;
4. Сменные паллеты;
5. Освещение;
6. Система вентиляции;
7. Система управления установкой;
8. Защитный кожух;
9. Световая индикация;
10. Пульт управления.



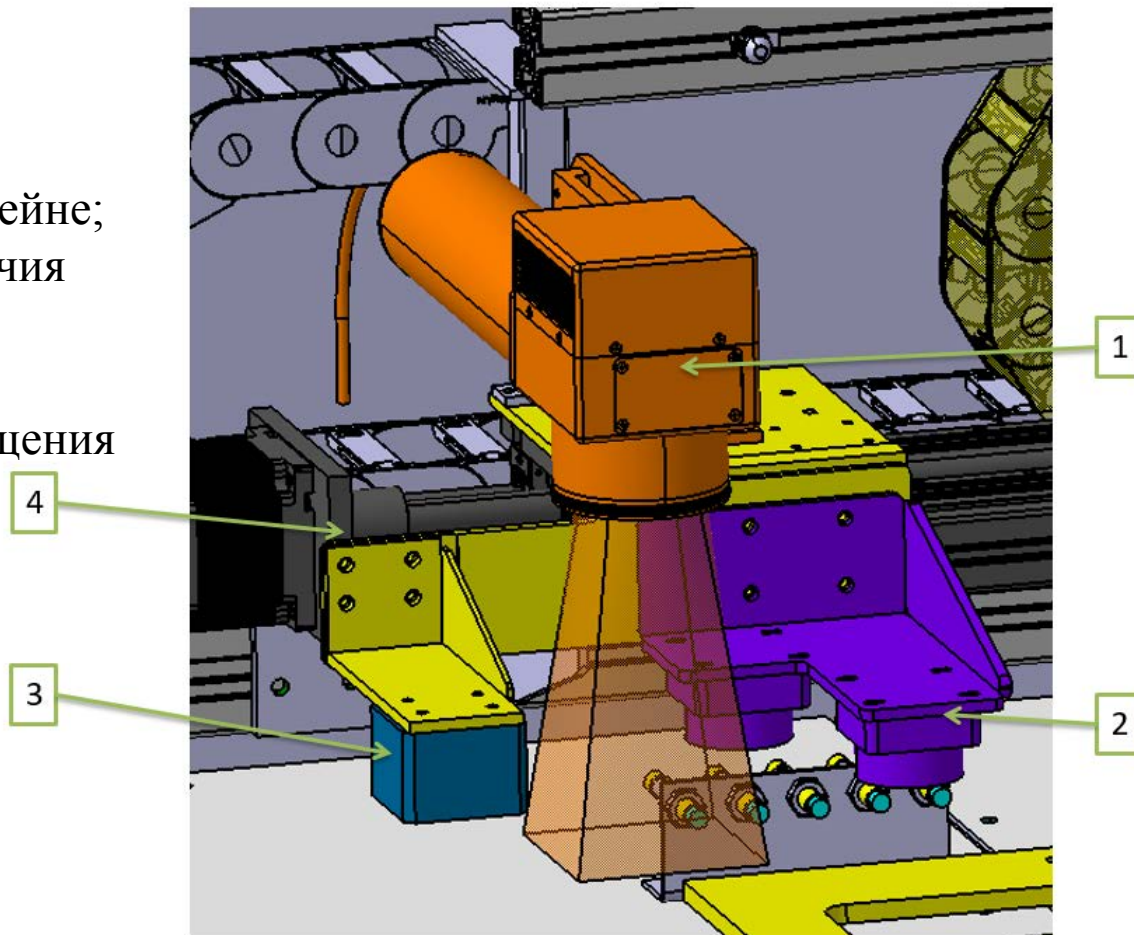
Установка лазерной маркировки партии деталей на сменных паллетах.



Узел маркировки

WEST-RU

1. Маркировочная головка на кронштейне;
2. Датчики узла идентификации наличия деталей;
3. Сканер QR-кода;
4. ШВП для автоматического перемещения элементов узла маркировки.



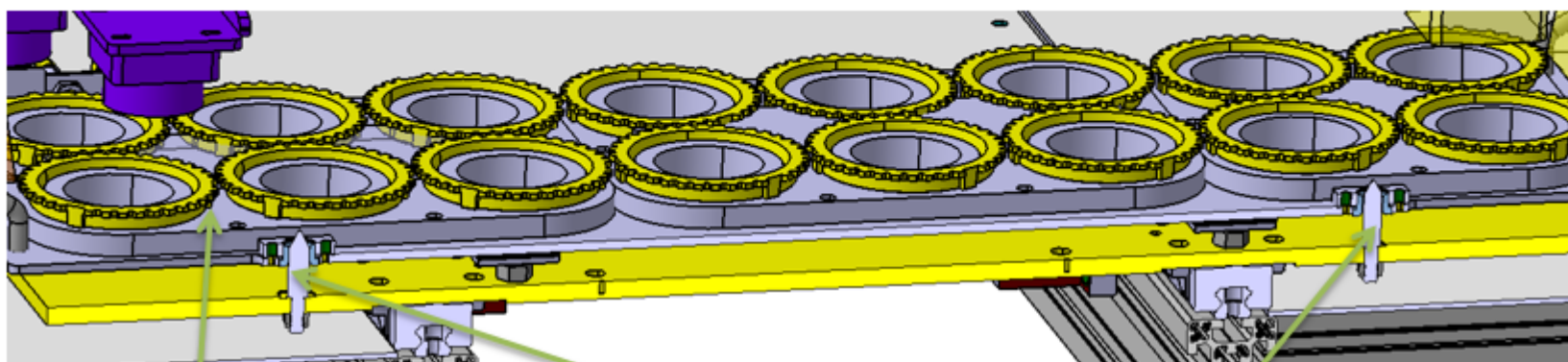


WEST-RU

Установка лазерной маркировки партии деталей на сменных паллетах.

Схема установки паллеты на плиту.

Позиционирование по центрирующим пальцам.



Сменная паллета

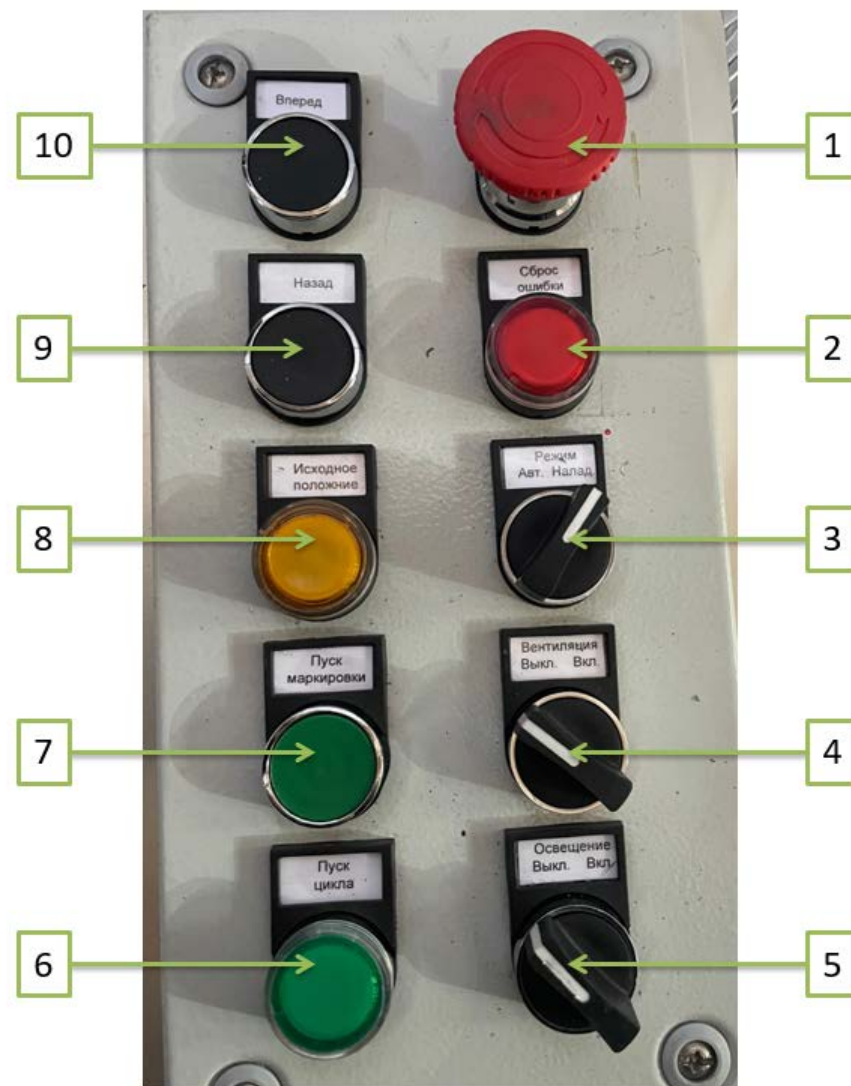
Центрирующие пальцы



Установка лазерной маркировки партии деталей на сменных паллетах.

Пульт управления. Расположение кнопок управления.

1. Кнопка аварийной остановки
2. Кнопка сброса ошибки
3. Переключатель выбора режима
4. Переключатель вентиляции
5. Переключатель освещения
6. Кнопка запуска цикла
7. Кнопка запуска маркировки
8. Кнопка возврата в исходное положение
9. Кнопка перемещения маркиратора в режиме наладки назад
10. Кнопка перемещения маркиратора в режиме наладки вперед



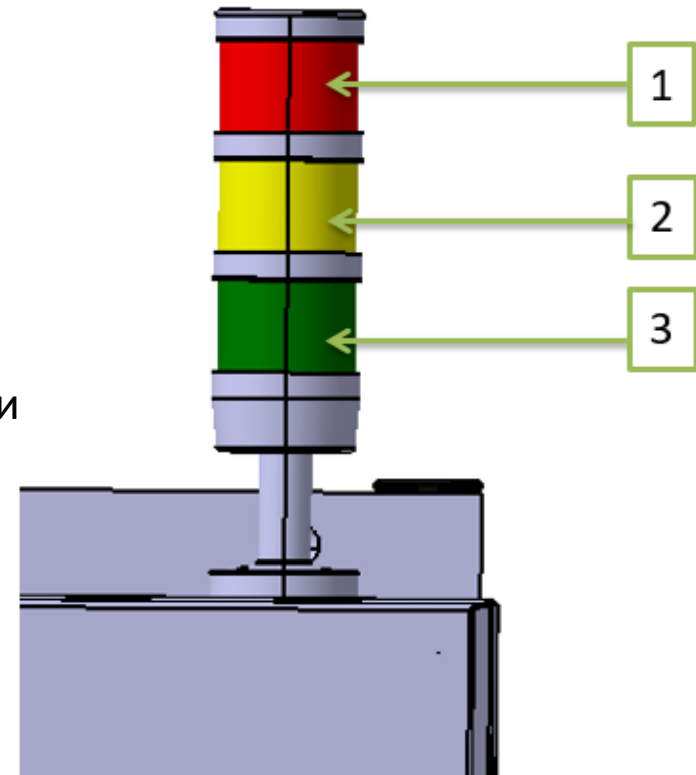
Установка лазерной маркировки партии деталей на сменных паллетах.



WEST-RU

Индикация на световой колонне.

1. Индикация красного цвета – системная ошибка
2. Индикация желтого цвета – не установлен защитный кожух
3. Индикация зеленого цвета – идет цикл маркировки





Описание работы установки.

WEST-RU

Оператор берет нужную паллету с места хранения, позиционирует ее на основную плиту на раме, закладывает в ложементы детали соответствующего типа и задвигает паллету в рабочее положение до момента фиксации. Система с помощью датчиков определяет какой тип паллеты был загружен.

Оператор выбирает нужный программный шаблон в соответствии с деталью, заложеной в паллету и с помощью пульта управления запускает цикла маркировки.

По завершению маркировки всех деталей, оператор выдвигает паллету и вынимает детали.