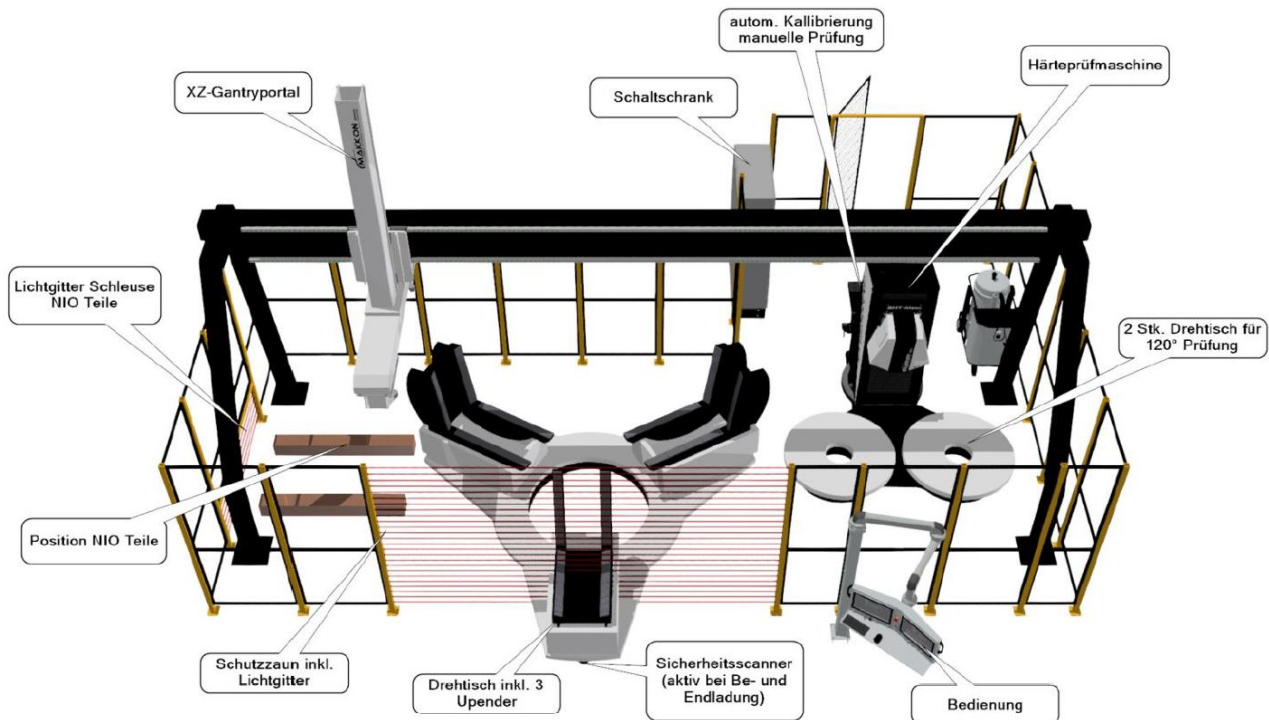


Spezial Härteprüfmaschine für Räder Variante 2 Special hardness testing machine for wheels variant 2



ECKDATEN

- Basismaschine BHT-M 500
- Werkstück Radreifen Dm. 840 / 1050 mm
- Oberflächenvorbereitung Fräsen
- Prüfmethode HBW10/3000
- Späneabsaugung
- Steuerung Siemens S7
- Zykluszeit ca. 120 Sek. (1 Prüfpunkt)
- Be – und Entladeportal
- Rundtisch 3 -fach mit Werkstückwender
- Drehtische 2-fach für 3 x120° Prüfung
- Sicherheitsscanner
- CE-Umhausung
- Ablagebereich für NIO-Teile
- Automatische Kalibrierung

KEYDATA

- Basicmaschine BHT-M 500
- Workpiece wheels 840 / 1050 mm
- Surface preparation by milling
- Testmethod HBW10/3000
- Suction unit
- Control unit Siemens S7
- Cycle time approx.. 120 sec. (1 testpoint)
- Loading and unloading portal
- Rotary table 3 times with wheel turner
- Round table 2-times for 3 x 120° testing
- Safety scanner
- CE-fence
- Storage area for Not OK parts
- Automatic calibration

Beschreibung Arbeitsablauf

- Ein Stapler ladet 5 Räder stehend zur Position 1 des 3-fach Rundtisches
- Der Radwender schwenkt nun die 5 Räder in eine horizontale Position
- Parallel wird 1 Rad von der Position 2 über das Portal zur Position 1 des 2-fach Drehtisches getaktet
- Parallel wird in Position 2 des 2-fach Drehtisches die Härteprüfung durchgeführt
- Das geprüfte Rad wird nun über das Portal zur Position 3 des Rundtisches getaktet bzw. als NIO-Rad zum Ablagebereich der NIO-Teile geschleust
- Das nächste Rad wird nun über das Portal zu Position 2 des 2-fach Drehtisches getaktet
- Sind alle 5 Räder geprüft, schwenkt der Radwender die 5 Räder nun wieder in die vertikale Position
- Der 3-fach Rundtisch fährt nun die 5 Räder wieder in Position 1 zur Entlademöglichkeit für den Stapler
- Über eine Lampenanzeige werden diverse Betriebszustände dargestellt
- Eine automatische Kalibrierung der Härteprüfmaschine kann zeiteingestellt z.B. täglich durchgeführt werden

Description workflow

- A forklift loads 5 wheels standing up to position 1 of the 3-way rotary table
- The wheel turner now swivels the 5 wheels into a horizontal position
- At the same time, 1 wheel is cycled from position 2 via the portal to position 1 of the 2-way rotary table
- At the same time, the hardness test is carried out in position 2 of the 2-way rotary table
- The tested wheel is now cycled via the portal to position 3 of the rotary table or sent as a NIO wheel to the storage area for the NOK parts
- The next wheel is now cycled via the portal to position 2 of the 2-way rotary table
- Once all 5 wheels have been tested, the wheel turner now swivels the 5 wheels back into the vertical position
- The 3-way rotary table now moves the 5 wheels back to position 1 so that the forklift can unload
- Various operating states are shown via a lamp display
- An automatic calibration of the hardness testing machine can be set at a time, e.g. be carried out daily

24.2.2025

© Heinz H.Hiegelsberger / Heinz.hiegelsberger@gatm.com

+43 664 1335857

www.brinell.at; www.hardnesstesting.at,