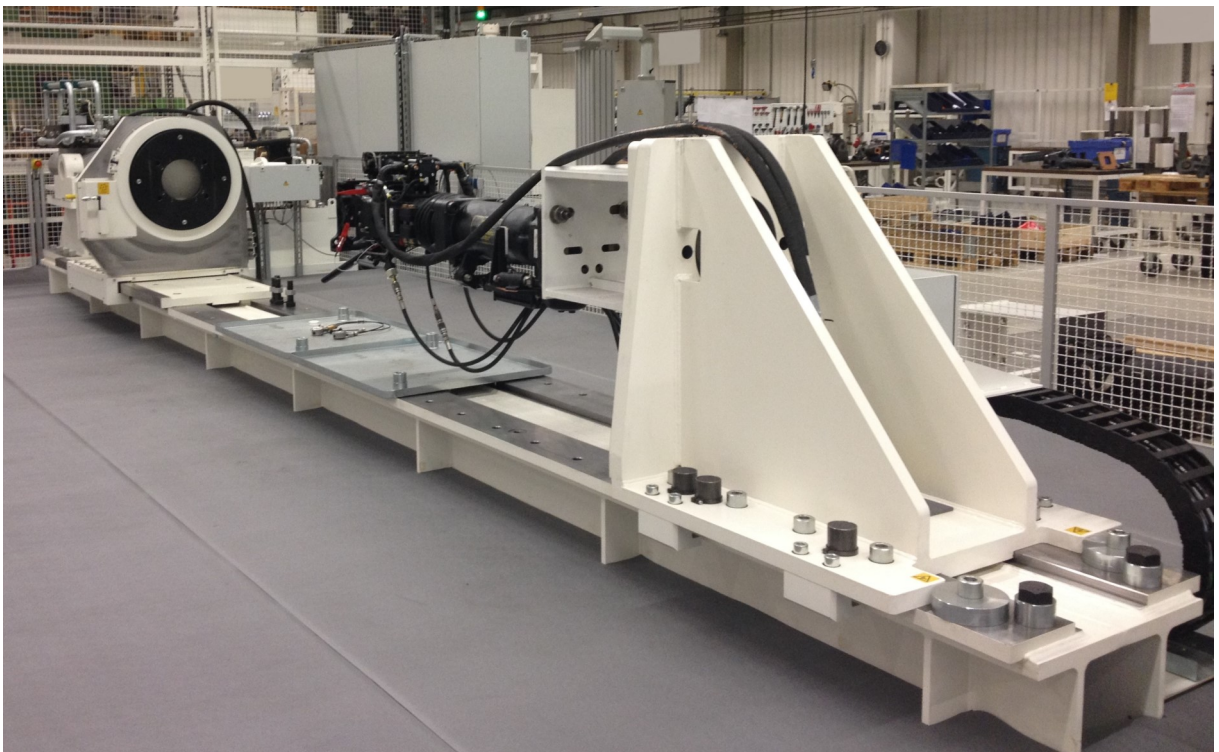


Kupplungsprüfstand

Für Herstellung, Überholung und Reparatur



INDUSTRIE-PARTNER



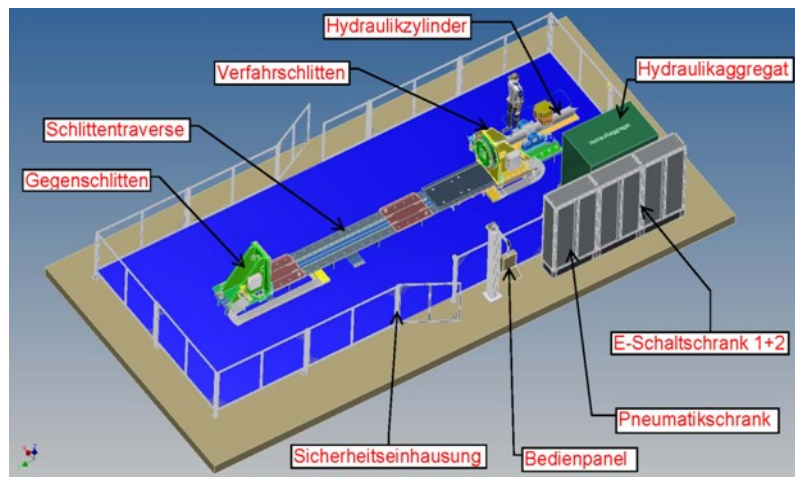
check | measure | test

Beschreibung

Funktion

Mit der Maschine werden Kurz- und Automatikkupplungen montiert und geprüft, sowie Kupplungsvorgänge getestet. Der Montage- und Prüfablauf beinhaltet folgende Schritte:

- Kurzkupplungshälfte manuell vormontieren
- Zwei bzw. drei Durel-Federelemente aufstecken
- Auslösen des Pressvorganges an der Hauptbedienstelle (Presskraft 400 kN).
- Kurzkupplungshälfte komplett montieren inkl. Rohranschluss
- 100% Endkontrolle (manuelle Überprüfung diverser Kupplungsmaße)
- Pneumatische Dichtheitsprüfung auf Leckage

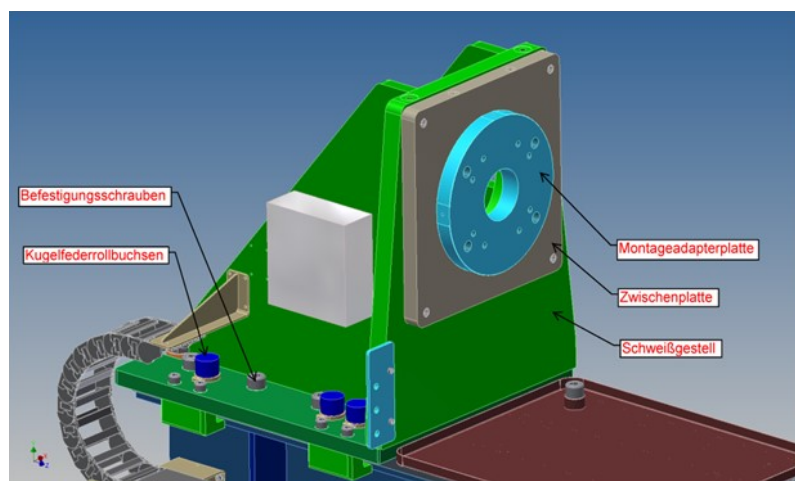
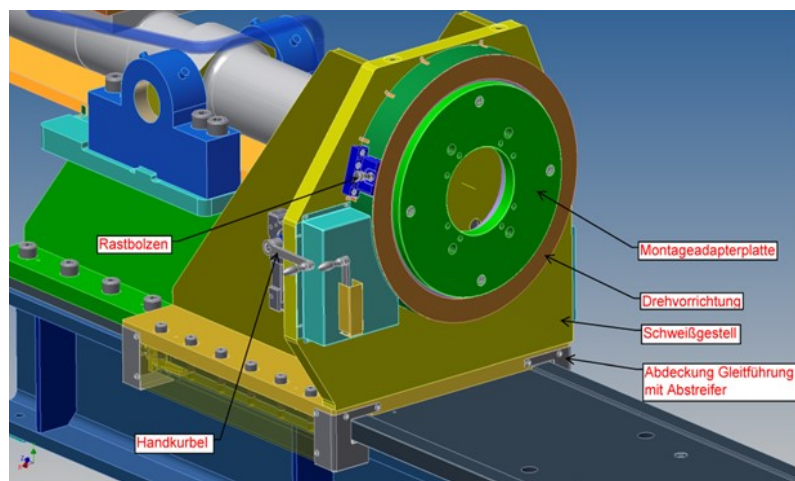


- Elektrische Prüfungen der Kupplungskontakte
- Manuelles Drehen einer Kupplungshälfte am Antriebsschlitten um 90° um die Kupplungslängsachse

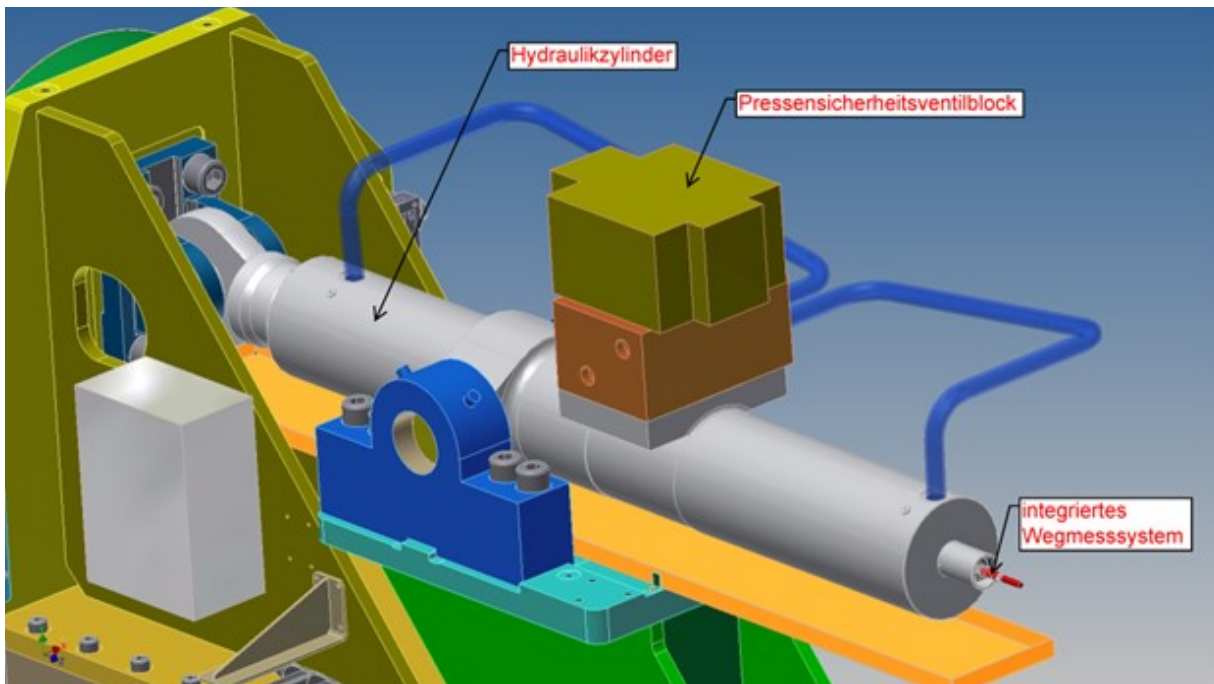
Aufbau

Die Abbildung gibt einen Überblick über die wichtigsten Komponenten und Baugruppen und zeigt deren Installationsort an der Maschine:

- Sicherheitseinhausung mit 2 Schutztüren
- Schlittentraverse mit Schlittenführung
- Verfahrsschlitten mit Drehvorrichtung und Wegmesssystem
- Gegenschlitten
- Hydraulikzylinder mit Pressensicherheitsventilblock und integriertem Wegmesssystem
- Hydraulikaggregat
- Bedienpanel
- Pneumatikschrank
- E-Schaltschrank (2 Stück)



Montage- und Prüfablauf



Maschine entladen

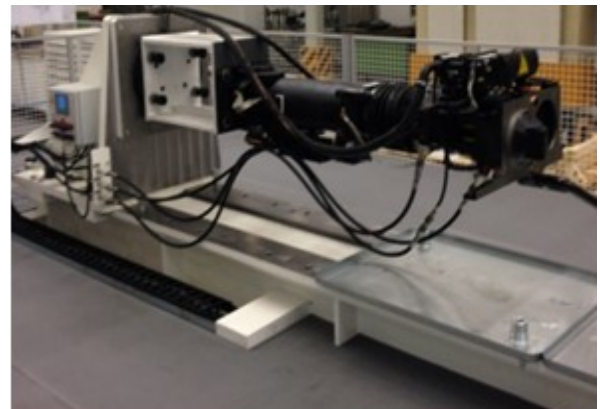
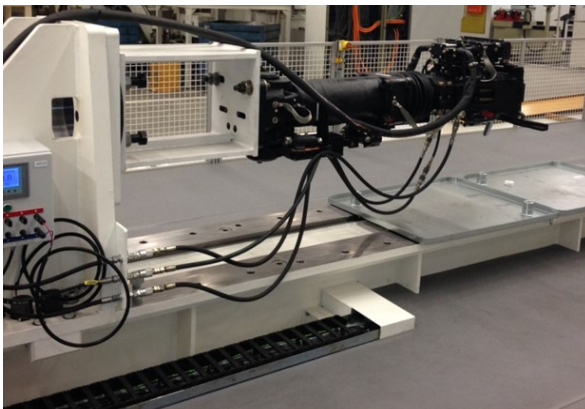
Der Verfahrschlitten kann mit den Bedienelementen an der Hauptbedienstelle oder Nebenbedienstelle auf eine gewünschte Position mit einstellbarer Geschwindigkeit und Maximalkraft verfahren werden. Nach abgeschlossener Montage und Prüfung wird wieder mittels Kran die Kupplung aufgenommen und die Befestigungsschrauben gelöst. Die Kupplung wird auf einer Palette abgelegt.

Maschine beladen

Der Verfahrschlitten kann mit den Bedienelementen an der Hauptbedienstelle oder Nebenbedienstelle auf eine gewünschte Position mit einstellbarer Geschwindigkeit und Maximalkraft verfahren werden. Die Kupplungen werden vom Bediener mittels Kran an den kupplungsspezifischen Anschraubplatten positioniert und verschraubt. Der Verfahrschlitten kann mit den Bedienelementen an der Hauptbedienstelle oder Nebenbedienstelle auf eine gewünschte Position mit einstellbarer Geschwindigkeit und Maximalkraft verfahren werden.

Werkstück bearbeiten

Aufbau und Montage der Kupplung entsprechend kupplungsspezifischer Montage- und Prüfvorschriften. Zu- und Abschalten eines an der Hauptbedienstelle einstellbaren Prüfdruckes an Druckleitung 1 - 3. Zu- und Abschalten einer an der Hauptbedienstelle einstellbaren Prüfspannung. Diese wird auf dem Gegenschlitten am Schaltkasten EPL01 und auf dem Verfahrschlitten am Schaltkasten EPL02 mit den grünen Leuchtdrucktastern aktiviert und an Steckern zur Verfügung gestellt.



Kupplungsprüfstand

Technische Daten/Referenzen

Technische Daten

Abmessungen (L x B x H)	9.900 mm x 1.300 mm x 1.600 mm	Prüfstand ohne Peripherie
Platzbedarf (L x B)	12.600 mm x 3.800 mm	
Gewicht	14.000 kg	
Anschlusswerte elektrisch	400V 3L PEN max. 130A	
Anschlusswerte pneumatisch	1x 12 bar, 1 x 7 bar	
Schalldruckpegel	80 dBA	
Presskraft	400 kN	
Kupplung Gesamtgewicht	800 kg	
Verformungsrohrlänge	1.200 mm max.	

INDUSTRIE-PARTNER



check | measure | test

Industrie-Partner GmbH
IP RailEquipment
An der Walze 11
D - 01640 Coswig
Tel. +49 3523 / 831-0
info@ip-coswig.de
www.ip-coswig.de