



## **Rundtaktmaschine befinden sich 8 Stationen.**

### **Station 1: Einlegestation**

Für die Bauteile Gummiformteil  
Druckfeder  
Deckel  
Buchse  
Arbeitsplatz

### **Station 2: Gummiformteil und Druckfeder einsetzen**

Pneum. Handlingsystem 2 fach  
Handling in der X Achse  
Handling in der Z Achse  
Bauteilgreifer  
Kontrolleinrichtung

### **Station 3: Deckel montieren**

Pneum. Handlingsystem für Deckel  
Handling in der X Achse  
Handling in der Z Achse  
Bauteilgreifer  
Kontrolleinrichtung  
und Buchse einpressen  
Vorfädelsystem  
Einpressgegenhalter  
Pressgerät  
Kontrolleinrichtung

### **Station 4: O-Ring auf Sauganschluss montieren**

Fördertopf  
Linearstrecke  
Füllstandsabfragen  
Pneum. Handlingsystem für O-Ring  
Handling in der X Achse  
Handling in der Z Achse  
Bauteilgreifer/ Bauteilspreizer  
Kontrolleinrichtung

### **Station 5: Prüfstation 1**

Bauteiladaption  
Außenleckage  
Differenzdruckprüfung  
Auswertung

### **Station 6: Prüfstation 2**

Bauteiladaption  
Durchflussmesseinrichtung  
Auswertung

### **Station 7: Beschriftungsstation**

Anfahrslitten

Nadelbeschriftungsgerät

### **Station 8: Auswurfstation**

Pneum. Handlingsystem für Sauganschluss

Handling in der X Achse

Handling in der Z Achse

Bauteilgreifer

Kontrolleinrichtung

n.i.O Sep