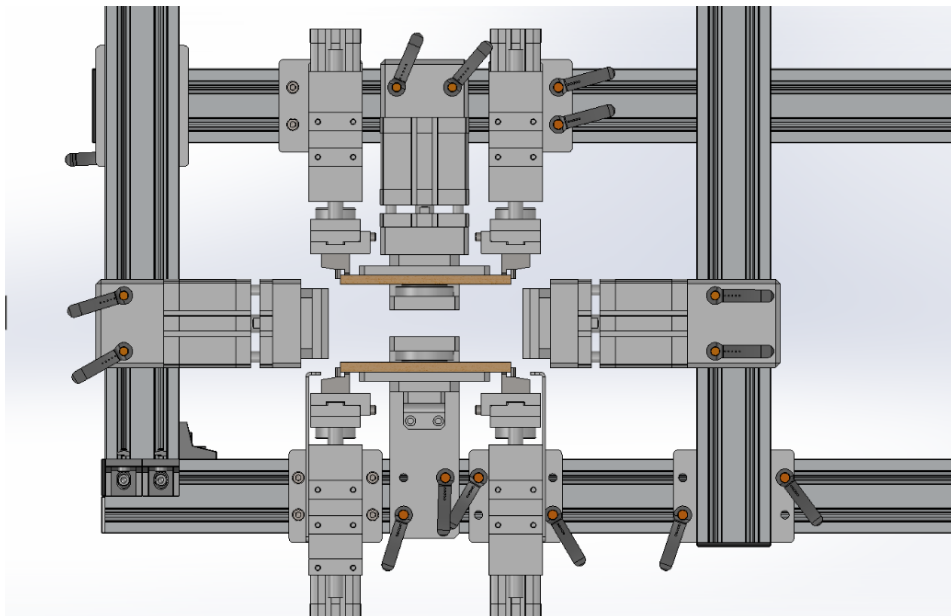


Ablauf des Arbeitszyklus

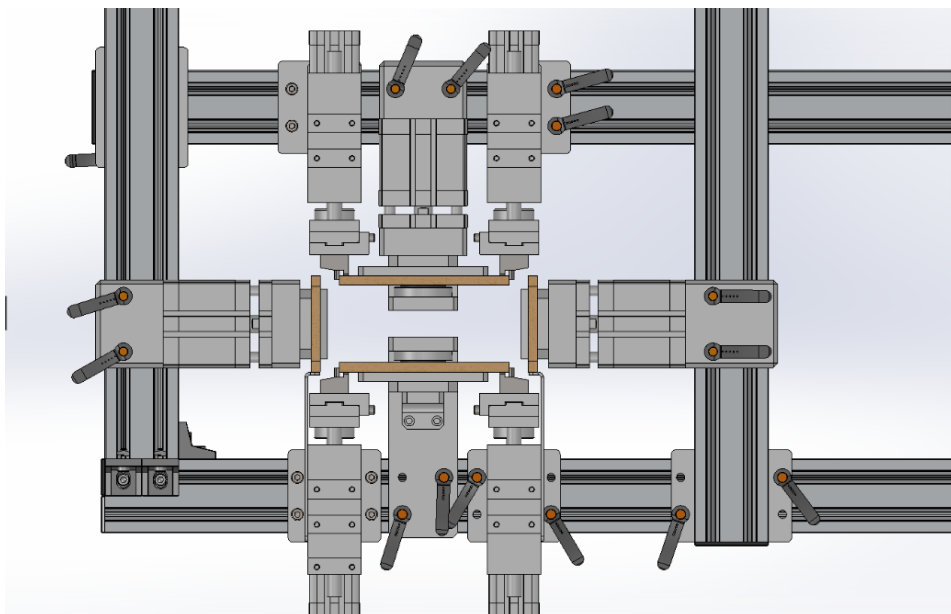
SCHRITT 1: Teile einlegen

Als erstes müssen die Teile oben/unten eingelegt werden.



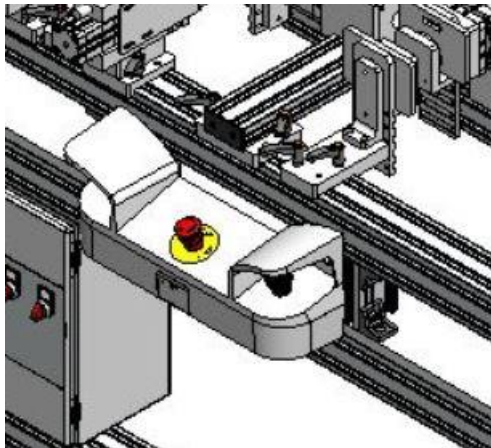
Diese werden links und rechts mittels der ausgefahrenen Fügehilfen zentriert.

Als zweites müssen die Teile links/rechts eingelegt werden.



Diese werden nach unten hin an den Anschlag gelegt. Das angelegte Vakuum verhindert, dass die Teile seitlich umfallen können.

SCHRITT 2: Betätigen der Zweihandschaltung

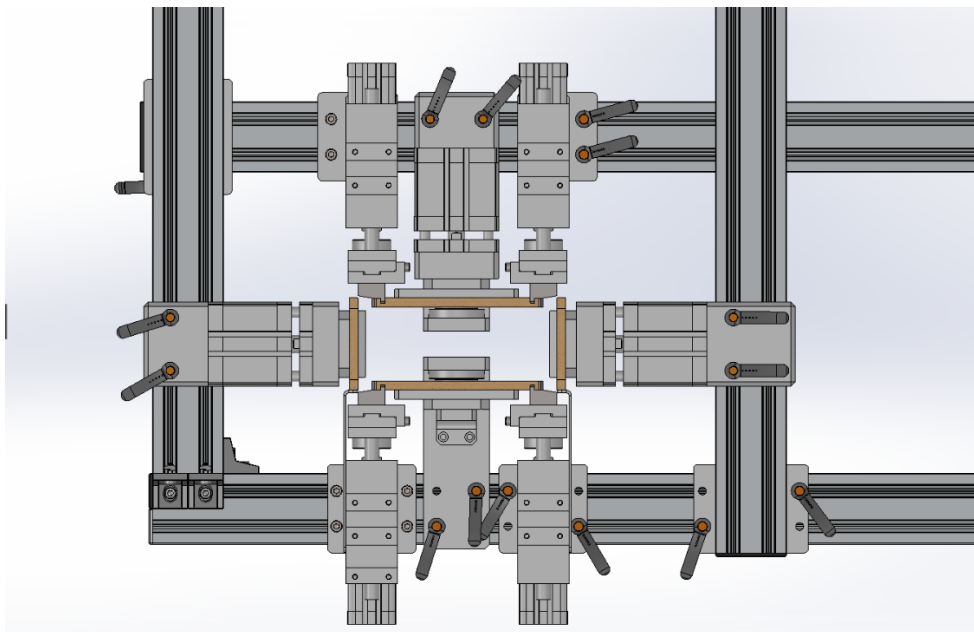


Nach Betätigung der Zweihandschaltung klemmen die Membranzylinder die Teile oben/unten.

SCHRITT 3: Montage der Kiste

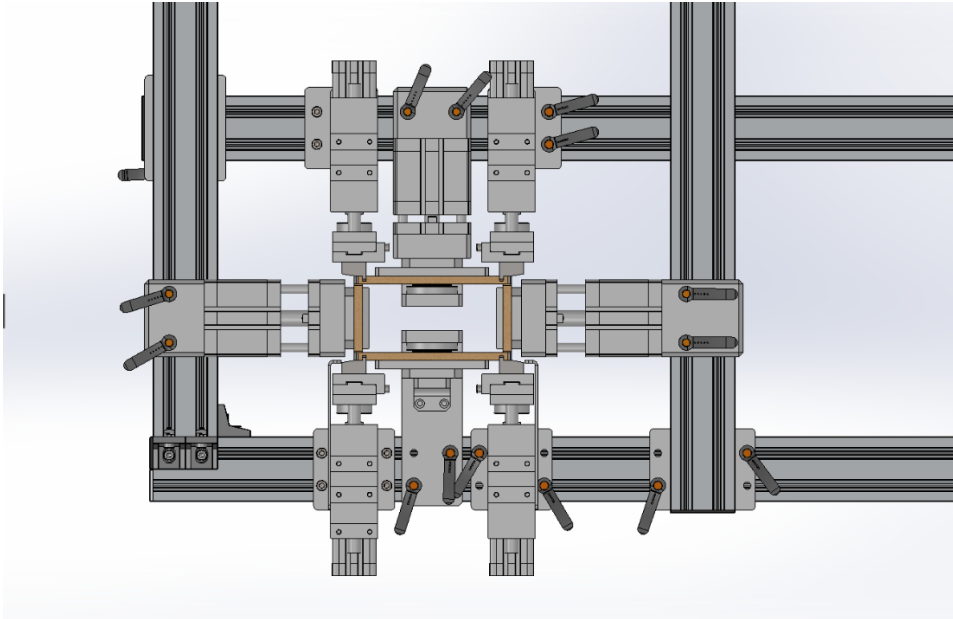
Fügehilfen ausfahren:

Die Fügehilfen fahren aus und zentrieren die Teile oben/unten.

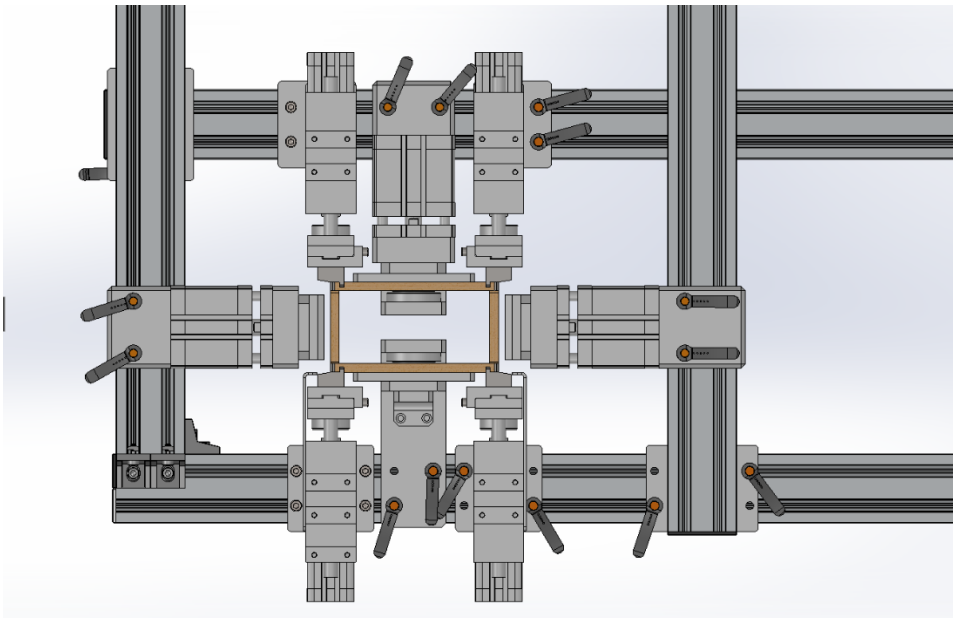


Presszylinder ausfahren:

Die Teile links/rechts werden in die Fügehilfen eingeführt.

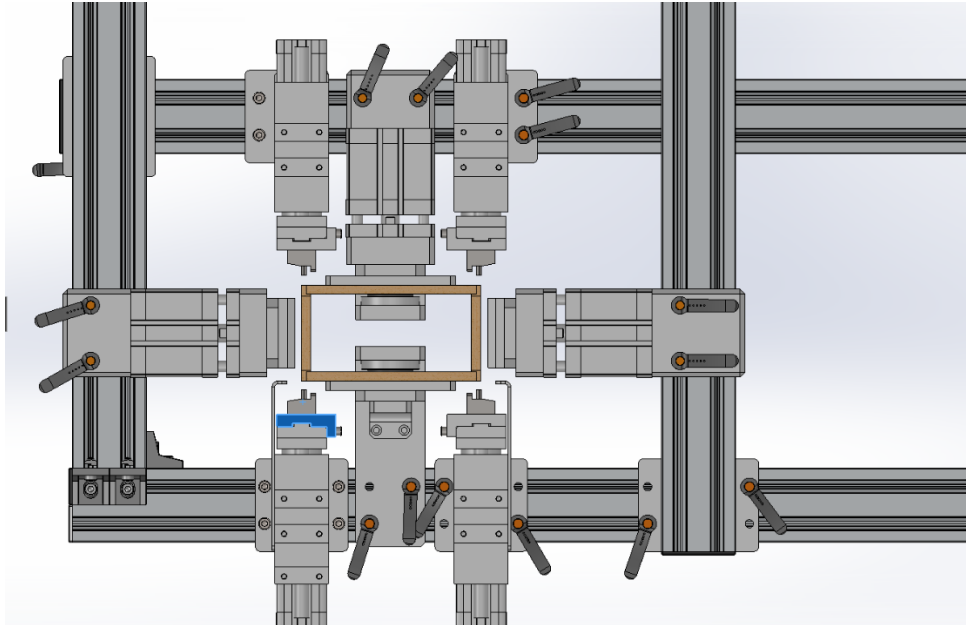
**Presszylinder zurückfahren:**

Das Vakuum wird ausgeschaltet, die Presszylinder fahren zurück und die Teile links/rechts verbleiben in den Fügehilfen.

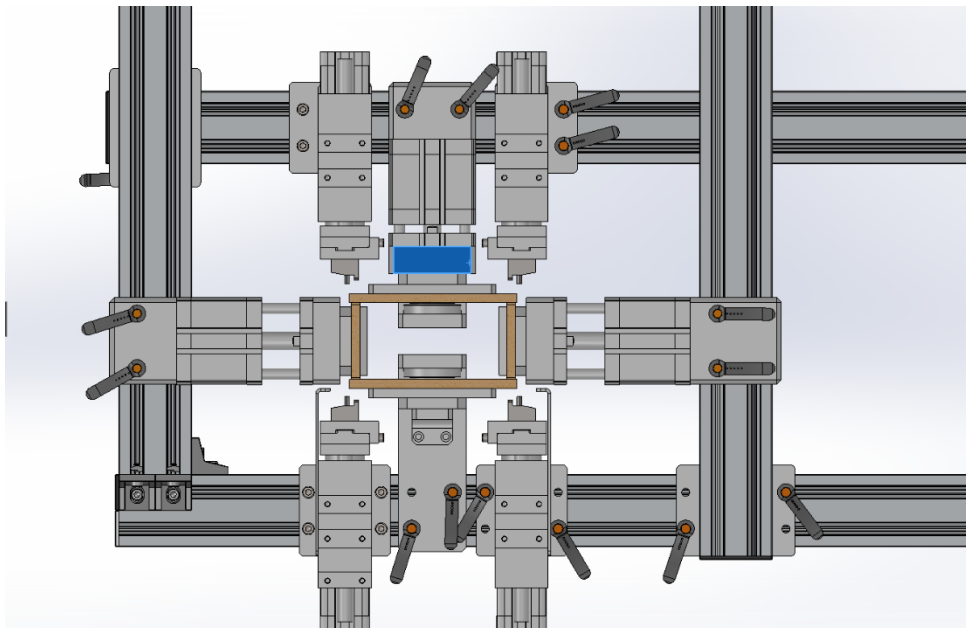


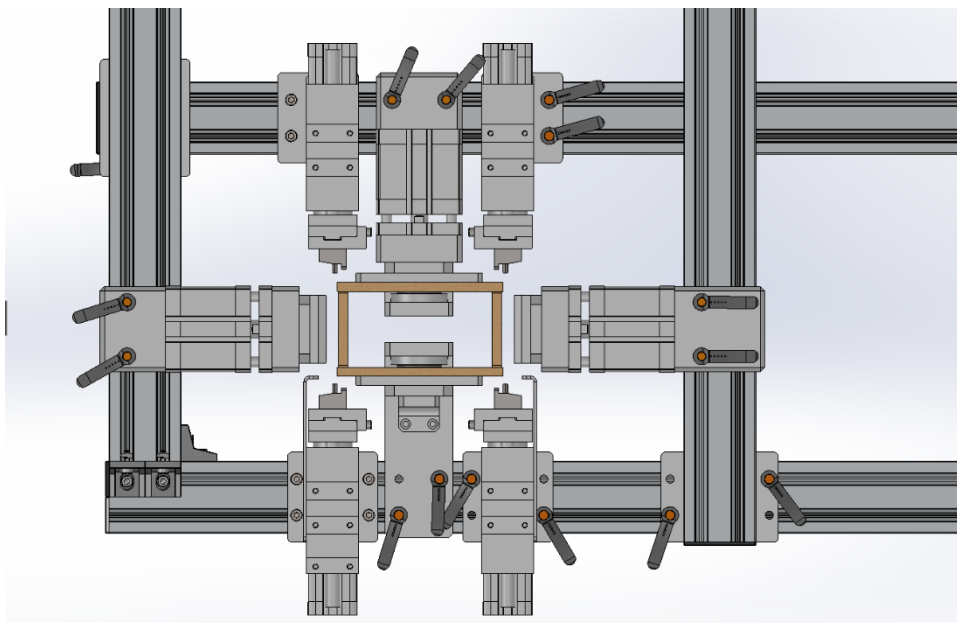
Fügehilfen zurückfahren:

Die Fügehilfen fahren zurück, alle 4 Teile sind vorgefügt.

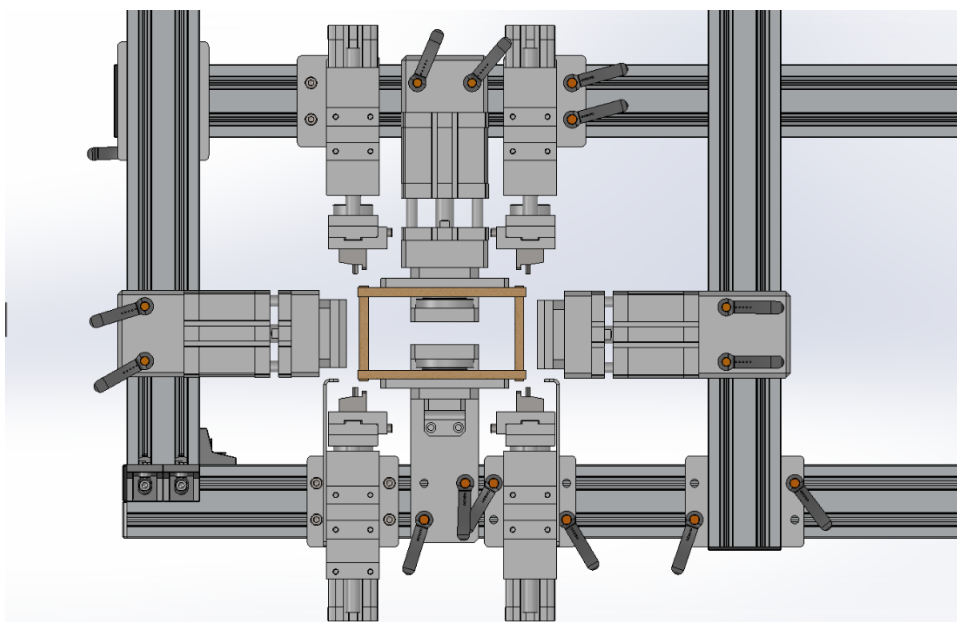
**Presszylinder erneut ausfahren:**

Die Presszylinder fahren erneut aus und pressen die Teile zusammen.



Presszylinder erneut zurückfahren:**Presszylinder oben ausfahren:**

Der Presszylinder oben fährt aus und presst die Kiste zusammen

**Membranzylinder zurückfahren:**

Die Membranzylinder werden drucklos geschaltet, die fertig montierte Kiste kann entnommen werden.

SCHRITT 5: Entnahme der Kiste

Die fertig montierte Kiste wird entnommen und die Zweihandschaltung betätigt.

Die Anlage fährt in Grundstellung und der Arbeitszyklus kann erneut starten.

Grundstellung:

