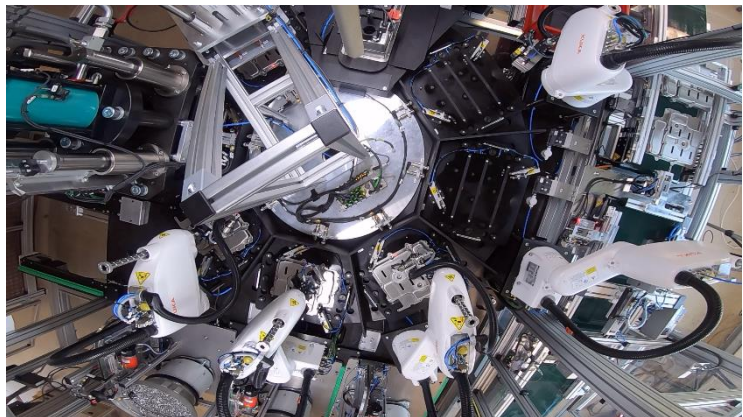


Montageautomat mit Fügemodul



- Maschine zum automatischen Verstemmen von Metallbolzen mit Blechumformteilen, anpassbar an äußerst variantenreiches Teilespektrum.
- Montageprinzip:
 1. Zuführen der Blechteile mit Förderband
 2. Zuführen der Bolzen über Rundfördertöpfe mit Bunker
 3. Automatisches Bestücken der Bleche mit Bolzen
 4. Verstemmen
 5. Anbringen einer Beschriftung durch Lasermarkierung
 6. Automatische Separierung von IO- und NIO-Teilen
- Handling über Roboter mit Saug- und Greifwerkzeugen
- Leichtes Umrüsten für immense Vielzahl unterschiedlicher Werkstücktypen
- Kurze Taktzeit durch paralleles Durchführen der Arbeitsvorgänge mit Rundschalttisch
- Prozesssicherheit beim Verstemmen durch Kraftmesssystem



Technische Daten

Werkstücke	Baugruppen aus Blechteilen und Hülsen, Bolzen, Röhrchen, Nieten o. ä. (z.B. Abdeckbleche, Deckel oder Böden für elektronische Steuergeräte)	
Abmessung Werkstücke		
Blech Dicke	ca. 1-3 mm	
Äußere Abmessung Blechteil	max ca. 320x320 mm	
Bolzen Durchmesser	ca. 2-20 mm	
Anzahl Bolzen pro Blech	1-10	
Montageoperation	Verstemmen, Fügen, Nieten	
Werkzeuge		
Fügemodul	mit Kraftsteuerung	
Industrieroboter	Kuka	
Rundscharrtisch	Weiss	
Beschriftungslaser	cab, Keyence oder andere	
Laserrauchabsauganlage	Fuchs, Kemper, ULT oder andere	
Taktzeit	ca. 5,5s	
Maschinensteuerung/Datenverarbeitung	SPS SIMATIC S7-1500	
Visualisierung	stationäres und mobiles Touch-Panel, Touch-Monitor	
Datenarchivierung	in Datenbank auf Anlagen-PC	
Elektrische Kennwerte	IEC	UL / CSA
Einspeisung	400 V / 50 Hz / 63 A	480Y/277 Vac / 60 Hz / 63 A
Steuerspannung	24 V DC	24 V DC
Anschlussleistung	10 kVA	10 kVA
Druckluftanschluss	6 bar, 1"	
Luftschallemission		
Maximaler Schalldruckpegel	<84 dB(A)	
Äquivalenter Dauerschallpegel	<77 dB(A)	
Abmessung Maschine		
Breite	ca. 6,3 m	
Tiefe	ca. 5,5 m	
Höhe	ca. 2,5 m	
Gewicht	6.000 kg	