

Montageautomat Stanznieten



- Maschine mit robotergeführtem Stanznietwerkzeug zur Montage von mehrteiligen freiformgestalteten Blechteilen.
- Montageprinzip:
 1. Manuelle Vormontage der Einzelteile
 2. Zuführung des Werkstücks über Drehtisch
 3. Automatische Nietvorgänge
 4. Automatische Separierung von IO- und NIO-Teilen
 5. Manuelle Entnahme des Fertigteils
- Automatische Nietzuführung unterschiedlicher Niettypen
- Vielzahl unterschiedlicher Werkstücktypen
- optimal geformte Werkstückträger (Umrüsten manuell oder automatisch)
- Kurze Taktzeit durch Roboterhandling auch bei extrem verschiedenen Nietpositionen
- Prozesssicherheit beim Nieten durch Kraftwegmesssystem



Technische Daten

Werkstück	mehnteilige freiformgestaltete Blechteile (PKW-Motor-Hitzeschutzbleche)	
Abmessung Werkstück		
Blechdicke	ca. 2-4 mm	
Äußere Abmessung	ca. 500 mm	
Anzahl Einzelteile	3-8	
Montageoperation	Stanznieten	
Werkzeuge		
Stanznietensystem	mit Nietzuführeinheit	
Industrieroboter	YASKAWA® oder KUKA®	
Niet	lose Hohlstanznieten	
Anzahl pro Werkstück	8-20	
Taktzeit	1-6 s verfahren von Niet zu Niet 3 s Nietvorgang	
Maschinensteuerung	SPS SIMATIC S7	
Visualisierung	Mobiles Touch-Panel	
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	12 kVA	12 kVA
Druckluftanschluss	6 bar	
Luftschallemission		
Maximaler Schalldruckpegel	<83 dB(A)	
Äquivalenter Dauerschallpegel	<75 dB(A)	
Abmessung Maschine		
Breite	ca. 4,0 m	
Tiefe	ca. 5,4 m	
Höhe	ca. 2,5 m	
Gewicht	3.000 kg	