

MONTAGERUNDTISCH FÜR TOLERANZ-EINSTELLER

Die Maschine ist als Rundtisch konzipiert und besteht aus vier Stationen und einer manuellen Zuführungseinheit für Einzelteile. Durch den Bediener erfolgt die manuelle Vormontage der Teile, zwei durch Einsetzen in die Vorrichtung. Drücken des Startknopfs setzt den Drehtisch in Bewegung (Sicherheit durch Lichtvorhang). Der Antrieb des Schraubvorgang erfolgt durch zwei Servomotoren, Messung des Drehmoments dabei indirekt über die Stromaufnahme und Überprüfung der Einschraubtiefe von unten durch zwei Sensoren. Die dritte Station überprüft, ob die Unterlegscheibe vorhanden ist und markiert die Teile mit einem Punkt (durch Zylinderkraft). In der letzten Station wird nach IO und NIO Teilen getrennt.

■ ANFORDERUNGEN

- 5 Sekunden Zykluszeit pro Stück
- Toleranz Einschraubtiefe $\pm 0,5\text{mm}$

■ PROZESSE

- Beladung mit Sensorerkennung
- Einschrauben und Prüfung mit Wegemesssystem
- Nadelstift-Markierung
- IO/NIO Handling

■ ANLAGEDATEN

Herstellungsort: China
Branche: Automotive
Einsatzort: China
Baujahr: 2019

