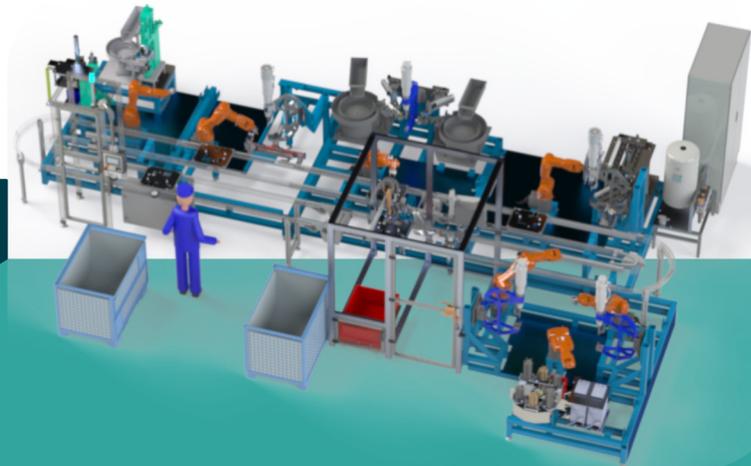
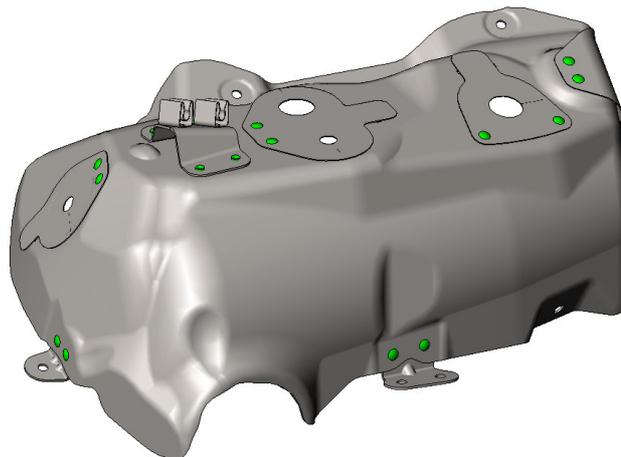


## Montageanlage Stanznieten



- Universelle vollautomatische Stanznietanlage zur Verbindung von Blechteil-Baugruppen, anpassbar an äußerst variantenreiches Teilespektrum.
- Aufbau:
  - Mehrere Stationen koppelbar für verschiedene Fügevorgänge
  - Robotergeführte Werkstückaufnahmen
  - Teiletransport über Transferband
  - Teilezuführung über Fördereinrichtungen mit Bunker
  - Stanznietzangen stationär für unterschiedliche Niettypen
  - Automatische Separierung von IO- und NIO-Teilen
  - Manuelles Auflegen des Rohteils und Entnahme des Fertigteils
- Highlights:
  - Vielzahl unterschiedlicher Werkstücktypen, Werkstoffe, Materialdicken
  - Minimale Rüstzeit
  - Kurze Taktzeit durch Roboterhandling auch bei extrem verschiedenen Nietpositionen
  - Prozesssicherheit beim Nieten durch Kraftwegmesssystem



## Technische Daten

<b>Werkstück</b>	mehnteilige freiformgestaltete Blechteile (PKW-Motor-Hitzeschutzbleche)	
<b>Abmessung Werkstück</b>		
Blechdicke	ca. 2-4 mm	
Äußere Abmessung	ca. 500 mm	
Anzahl Einzelteile	3-10 oder mehr	
Werkstoffe	Sandwichmaterial, Kaltumformstahl, Textilmatten	
<b>Montageoperation</b>	Stanznieten	
<b>Werkzeuge</b>		
Stanznietssystem	mit Nietzuführereinheit	
Industrieroboter	KUKA®	
Teilezuführung	Geho®, Rundförderer, Längsförderer, Teile-Bunker	
<b>Niet</b>	lose Hohlstanznieten	
Anzahl pro Werkstück	8-20	
<b>Taktzeit</b>	1-2 s    verfahren von Niet zu Niet	
	2 s    Nietvorgang	
<b>Maschinensteuerung</b>	SPS SIMATIC S7	
<b>Visualisierung</b>	Mobiles Touch-Panel	
<b>Elektrische Kennwerte</b>	<b>IEC</b>	<b>UL / CSA</b>
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
<b>Druckluftanschluss</b>	6 bar	
<b>Luftschallemission</b>		
Maximaler Schalldruckpegel	<83 dB(A)	
Äquivalenter Dauerschallpegel	<75 dB(A)	