

## Schweißschraubenzuführung SSZ

einfache und doppelte Ausführung

Für Schweißschrauben nach DIN, auch Sondergeometrien in Stahl blank oder verzinkt sowie andere Beschichtungen und Edelstahl.

### Ihre Aufgabe:

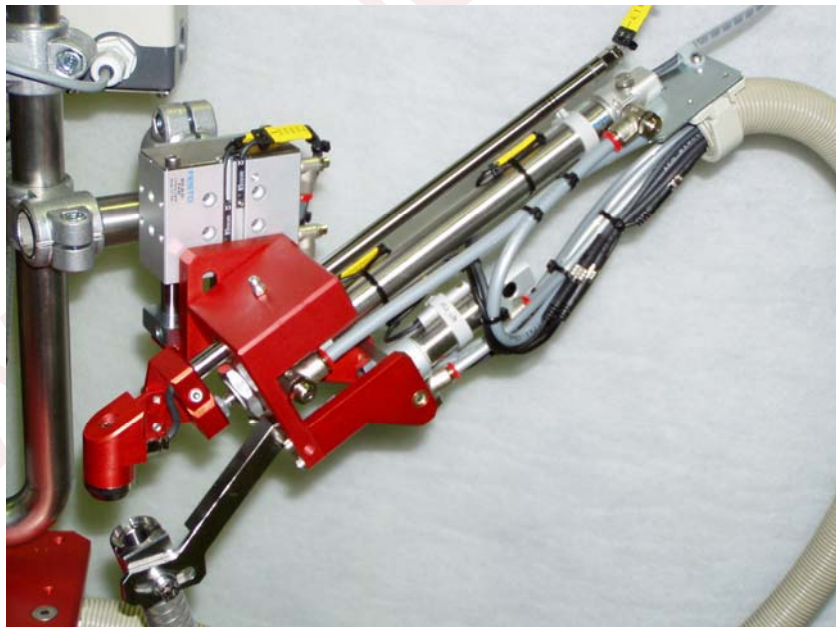
Zuführen und Positionieren von Schweißschrauben in das zu verschweißende Bauteil direkt an der Schweißmaschine.

### Unsere Lösung:

Die Schrauben werden als Schüttgut in einen Schwingförderer aufgegeben von diesem sortiert und ausgerichtet. Eine Vereinzelungsstation übernimmt die Schrauben und fördert sie blasluftunterstützt mittels Transportschlauch in den Zuführkopf. Dieser transportiert die Schraube unter die Oberelektrode und setzt sie linear, senkrecht nach unten in das Bauteil bzw. Aufnahme in der Unterelektrode ein. Der Setzkopf wird direkt an der Schweißmaschine angebracht. Es können Schrauben einer Nenngröße mit verschiedenen Längen verarbeitet werden.

### Vorteile:

- Senkung des Zeitaufwandes um über 50%
- Vermeidung potentieller Fehlerquellen durch präzises, ermüdungsfreies Einsetzen der Schrauben
- problemlose Anpassung an Ihre individuellen Bedürfnisse bis zur Vollautomatisierung
- kostengünstige Alternative zu Roboteranlagen



## Eine „einfach“ - Zuführanlage besteht aus folgenden Komponenten:

1. Grundgestell zur Aufnahme von Schwingförderer, Steuerung und Pneumatikbaugruppe
  - stabile, geschweißte Ausführung
  - pulverbeschichtet, Farbe lichtgrau, ähnlich RAL 7035
2. Schwingförderer
  - elektromagnetischer Schwingantrieb (230V, 50Hz, ca. 2,8A)
  - Steuergerät mit integrierter Stauabschaltung
  - Fördertopf aus Edelstahl mit einer dem jeweiligen Schraubentyp angepaßten Förderwendel  $\varnothing$  400 mm
  - hohe Förderleistung von 40...50 Teilen/min (bei Baugröße M6/M8)
3. mechanische Vereinzelungs- und Zuteileinheit
4. Blaslufteinrichtung am Auslauf der Vereinzelung für luftunterstützten Transport der Schrauben zum Zuführkopf
5. Zuführkopf
  - pneumatisch angetrieben
  - Zuführbewegung, linear, pneumatisch
  - Einsetzbewegung senkrecht, linear, pneumatisch, in eine bauseits vorhandene Schraubenelektrode (Elektroden für Schweißschrauben siehe unser Lieferprogramm)
  - Der Winkel zur Horizontalen, unter dem der Zuführhub angebaut werden kann, ist bei Montage im Bereich zwischen ca. 20° und 40° wählbar
  - stabile, wälzgeführte Linearbewegungen
  - Zuführhub 160 - 250mm möglich
  - Halterung mit verschiedenen Klemmeinrichtungen zur variablen Befestigung direkt an der Schweißmaschine
6. Steuerung
  - Fabrikat Siemens S7
  - Anlage auf Schutzkontaktstecker 230 V verdrahtet
  - Überwachung der Zuführbewegungen
  - Koppelsignale für die übergeordnete Maschine bzw. Steuerung potentialfrei auf Klemme

## Eine „doppelt“ - Zuführungsanlage besteht aus zusätzlichen Komponenten:

- 1.-3. wie oben
4. Sortiertopf mit zweibahnigem Auslauf und zwei getrennten Zuführschläuchen
5. 2 St. Zuführköpfe
  - Ausführung wie oben
6. Steuerung
  - Ausführung wie oben
  - Programmwahlschalter: - Doppelzuführung an einer Masschine oder  
- 2x Einzelzuführung an zwei verschiedenen Maschinen

## Optionale Ausstattung:

- schallisolierte Lärmschutzhaube für Schwingförderer
- fahrbare Ausführung
- Elektrische Kopplung über verschiedene Bus-Systeme möglich
- automatischer Vorratsbunker für größere Nachfüllinterwalle

## Technische Daten:

Betriebsspannung:	230 V / 50 Hz
Steuerspannung:	24 V DC
Pneumatikanschluß:	4-10 bar
Luftverbrauch:	max. 100 l/min bei (4bar)
Erreichbare Taktzeit:	ca. 1,5 - 2s/Takt