

Schweißmutterzuführung SMZ

einfache und doppelte Ausführung

Für Schweißmutter nach DIN 928 und DIN 929 mit und ohne Zentrierbund, VW-Norm, Flanschnuttern, Rundschweißmuttern, auch Sondergeometrien in Stahl blank oder verzinkt sowie andere Beschichtungen und Edelstahl.

Ihre Aufgabe:

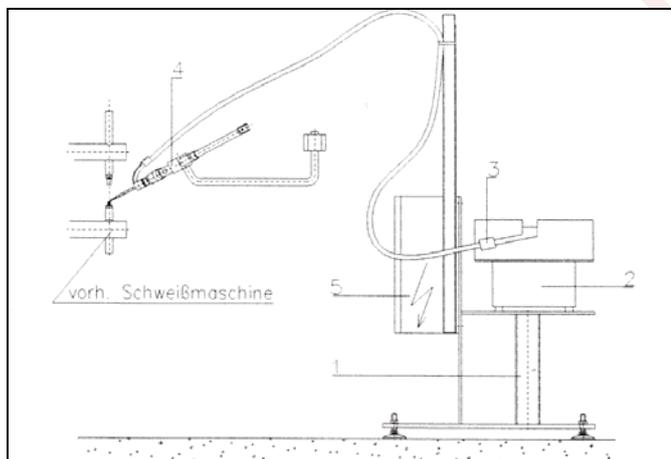
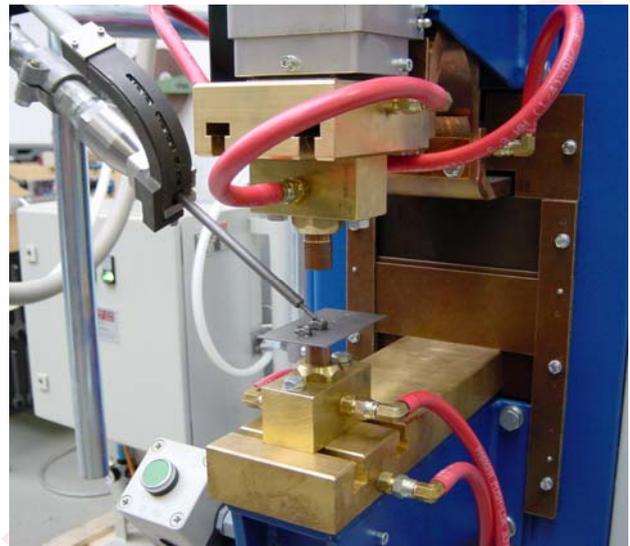
Zuführen und Positionieren von Schweißmuttern direkt auf das zu verschweißende Bauteil. Bereitstellung der Mutter als Schüttgut.

Unsere Lösung:

Mechanisch / pneumatische Schweißmutterzuführung zur Verarbeitung von Mutter eines spezifischen Typs mit konkreten Abmessungen, z.B. Vierkantsmutter M6 DIN 928

Vorteile:

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



- 1) Grundgestell, 2) Sortiertopf, 3) Zuführschlauch,
4) Zuführkopf, 5) Steuerung

Eine „einfach“ - Zuführungsanlage 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
 - Abfrage des Mutterstaus direkt am Zuführkopf
 - Fördertopf aus Edelstahl mit einer dem jeweiligen Muttertyp angepaßten Förderwendel \varnothing 400 mm
 - hohe Förderleistung von 40...60 Muttern/min (bei Baugröße M6/M8)
3. Blaslufteinrichtung am Auslauf des Fördertopfes für luftunterstützten Transport der Muttern zum Zuführkopf
4. Zuführkopf
 - Positionierung der Muttern vor der Zuführnadel
 - Transport der Muttern durch die pneumatisch angetriebene Zuführnadel auf einen bauseits vorhandenen Zentrierpin im Unterwerkzeug der Schweißmaschine (Schweißzentrierstifte und Elektroden siehe unser Lieferprogramm)
 - Zuführhub 160 mm
 - Positionierabfrage des Zuführzylinders
 - Halterung mit verschiedenen Klemmeinrichtungen zur variablen Befestigung direkt an der Schweißmaschine
5. Steuerung
 - Fabrikat Siemens
 - Anlage auf Schutzkontaktstecker 230 V verdrahtet
 - wahlweise Einzelsteuerung über Fußschalter oder direkte Kopplung mit der vorhandenen Schweißmaschine

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:

- mit Lageorientierung der Schweißmutter
- Zuführhub 200mm
- schallisolierte Lärmschutzhaube für Schwingförderer
- fahrbare Ausführung
- Elektrische Kopplung über verschiedene Bus-Systeme möglich
- automatischer Vorratsbunker für größere Nachfüllinterwalle
- Umrüstsatz mit Wechsel-Sortiertopf für andere Schweißmutterformate

Technische Daten:

Betriebsspannung:	230 V / 50 Hz
Steuerspannung:	24 V DC
Pneumatikanschluß:	4-10 bar
Luftverbrauch:	max. 100 l/min bei (4 bar)
Erreichbare Taktzeit:	ca. 1s/Takt (entspricht 60 Muttern/min) bei Muttergröße M6/M8