

# Speed Riveter SRIV Quick Change

Präzision, Flexibilität, Schnelligkeit und Stabilität für zuverlässige Prozesse



Umrüstzeit max. 10 Min

Geringe Werkzeugkosten

Geeignet für immer wiederkehrende Kleinst- bis hin zu Grossserien

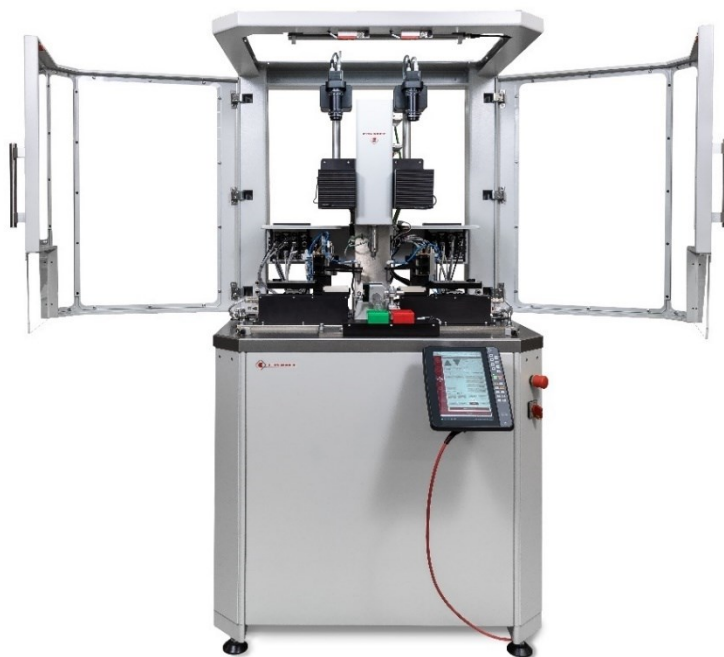


**COVATEC**

# Speed Riveter SRIV Quick Change

Präzision, Flexibilität, Schnelligkeit und Stabilität für zuverlässige Prozesse

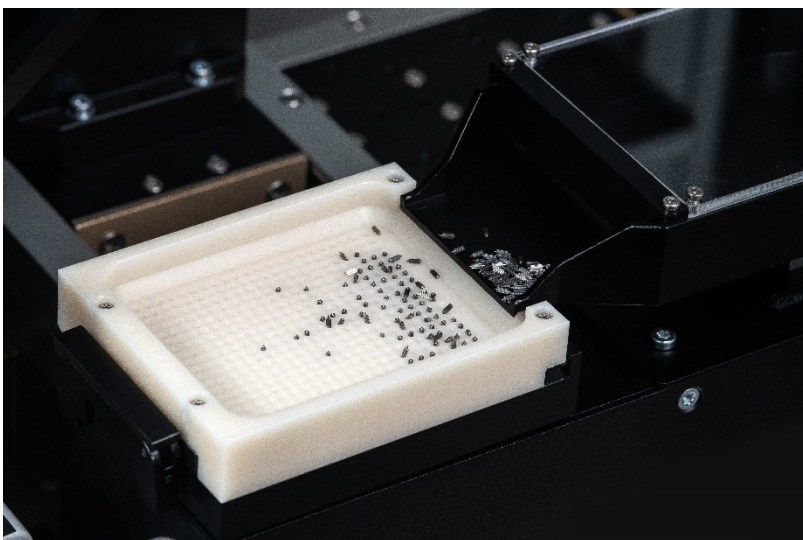
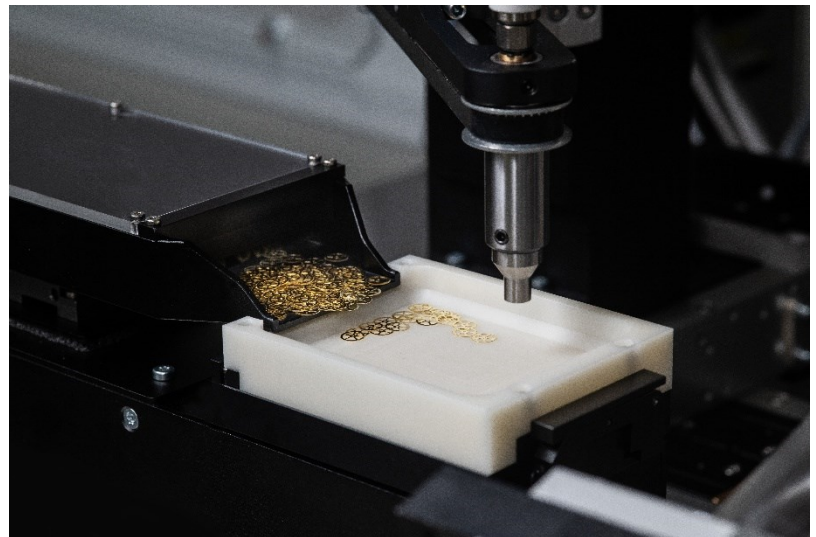
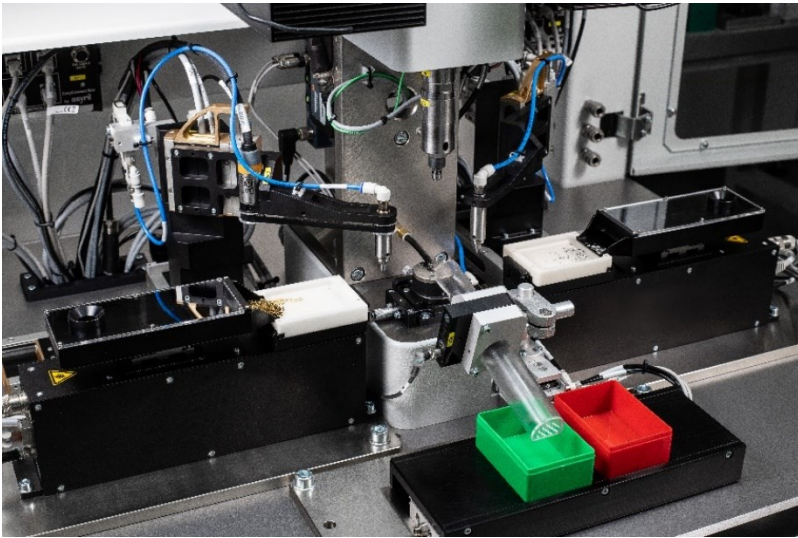
- Servo Presse PE20
- Kraftbereich ( je nach Presse ) :0 – 8'000N
- Montage von 2 Einzelkomponenten
- Taktzeit pro Teil: min. 3 Sekunden
- Zuführung der Einzelteile über Feeder oder Förderbecher
- Umrüsten von Feeder zu Förderbecherzuführung in max. 15min
- Einlegen der Einzelteile mittels Pick and Place
- Einlegewerkzeug drehbar
- Einfacher Wechsel der Werkzeugsätze und Zuführungen
- Parametereinstellung wie Positionen der Pick and Place Einheiten oder Sensorik, über taktilem Bildschirm
- Grafische und numerische Anzeige der Einpresskräfte und Messwerte
- Verschiedene Teileprogramme speicherbar
- Speicherung der Prozessdaten
- Anbindung an Kundennetzwerk
- Auswertung OK / NOK, Teile werden automatisch sortiert
- Palettierereinheit zum Ablegen der montierten Teile ( Optional )
- Kleine Abmessungen



**COVATEC**

# Speed Riveter SRIV Quick Change

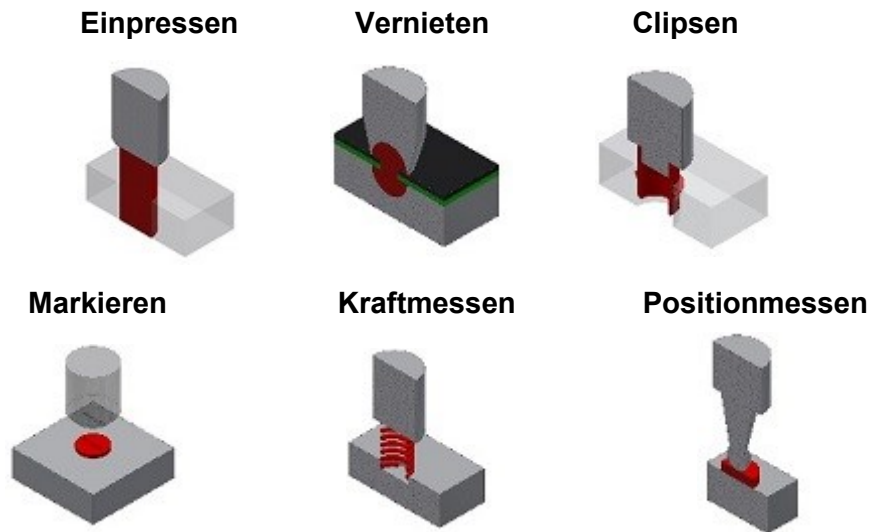
Impressionen



**COVATEC**

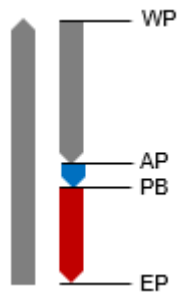
# Speed Riveter SRIV Quick Change

Prozesse / Prozesstechnologie



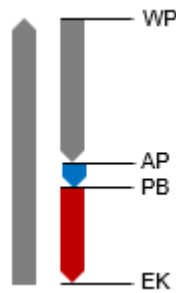
Die Anlage ermöglicht eine einfache Parametrisierung der Prozesstechnologien. Um ein schnelles Einrichten der Prozesstechnologie zu ermöglichen, stehen vier verschiedene Technologien zur Verfügung. Erfahrungsgemäss decken diese, die meisten Anforderungen ab.

## Positionieren auf Weg



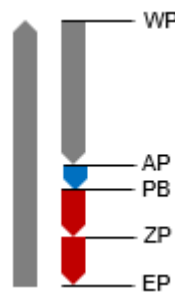
Beim Positionieren auf Weg, fährt die Presse auf eine vordefinierte Endposition.

## Regeln auf Kraft



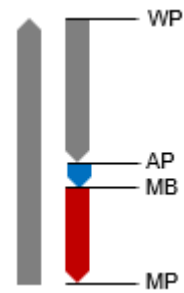
Beim Regeln auf Kraft, fährt die Presse auf eine vordefinierte Endkraft.

## Positionieren mit Iteration



Während des Prozesses wird in Zwischenpositionen die Position gemessen. Gemäss der Messung wird errechnet, wieviel bis zur Endposition gefahren werden muss.

## Messen



Beim Messen kann eine Kraft ( Feder ) oder eine Position gemessen werden.

WP Warteposition / AP Annäherungsposition / PB Prozessbeginn / EP Endposition / EK Endkraft  
 ZP Zwischenposition / MB Messbeginn / MP Messposition

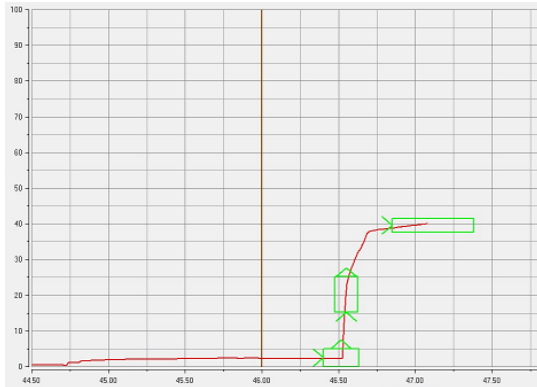


**COVATEC**

# Speed Riveter SRIV Quick Change

## Prozessansichten / Bewertungsmöglichkeiten

Der Benutzer kann zwischen zwei verschiedenen Prozessansichten auswählen.

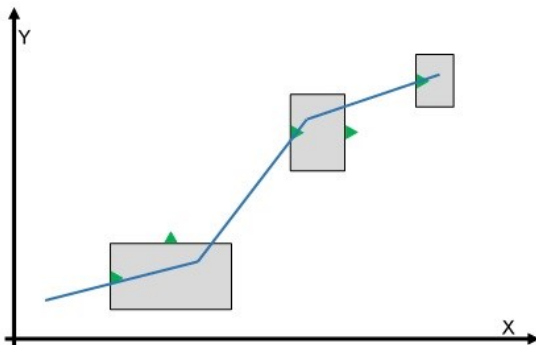


Kurve Weg- Kraft

Anzeige IO - NIO

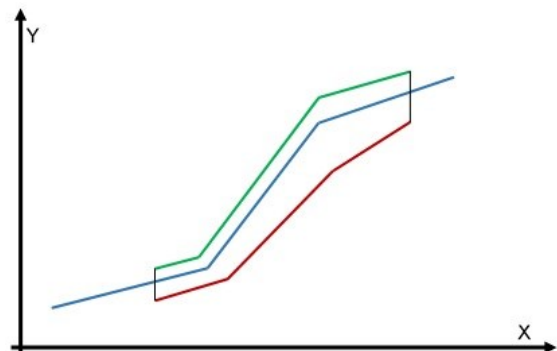


Die Bewertung der Prozesse erfolgt über Boxen oder Hüllkurven.



Box  
Ein- und Austritt wie vorgegeben.  
Keine Verletzung "geschlossener"  
Seiten erlaubt. Jede Seite als Eintritt  
bzw. Austritt definierbar.

Hüllkurve  
Die Messkurve darf die obere und  
untere Linie des Hüllkurvenbandes  
nicht verletzen. Kurve über frei  
wählbare Punkte definierbar



# Speed Riveter SRIV Quick Change

## Technische Daten

Speed Riveter SRIV Quick Change Typ		SRIV-QCH 2500	SRIV-QCH 8000
Pressen Typ		PE20 2500	PE20 8000
Kraftbereich F max.	N	0 - 2'500	0 - 8'000
Spindelhub max.	mm	110	110
Geschwindigkeit	mm/s	0 - 210	0 - 125
Auflösung Wegmesssystem	µm	0.01	0.01
Auflösung Messtaster ( Einpresskopf )	µm	0.1	0.1
Auflösung Kraftsensor			
Kraftbereich 50N	N/Inkrement	0.002	0.002
Kraftbereich 125N	N/Inkrement	0.003	0.003
Kraftbereich 250N	N/Inkrement	0.008	0.008
Kraftbereich 500N	N/Inkrement	0.015	0.015
Kraftbereich 1250N	N/Inkrement	0.038	0.038
Kraftbereich 2500N	N/Inkrement	0.076	0.076
Kraftbereich 5000N	N/Inkrement	0.150	0.150
Positioniergenauigkeit	mm	< 0.003	< 0.003
Wiederholgenauigkeit	mm	< 0.003	< 0.003
<b>Zuführungen / Handlingeinheiten</b>			
Feeder		✓	✓
Wendelförderer		Optional	Optional
Pick and place, elektrisch ( Positionen parametrisierbar )		✓	✓
Einlegewerkzeug drehbar, elektrisch ( Positionen parametrisierbar )		Optional	Optional
<b>Abmessungen</b>			
Speed Riveter			
Höhe	mm	1920	1920
Tiefe ohne Bedienpanel	mm	800	800
Tiefe mit Bedienpanel	mm	1060	1060
Breite	mm	1035	1035
<b>Werkzeugaufnahme</b>			
Spindel ( Werkzeugoberteil )	mm	10H6	10H6
Tisch ( Werkzeugunterteil )	mm	15H6	15H6
<b>Gewicht komplett</b>		kg	530
<b>Versorgung</b>			
Spannung	V AC	220 - 240	220 - 240
Frequenz	Hz	50 - 60	50 - 60
Leistung max.	kVA	2.3	2.3
Strom max.	A	10	10
Druckluft max.	MPa	0.6	0.6



**COVATEC**

# Speed Riveter SRIV Quick Change

## Ausrüstung

Ausrüstung			
X - Y Tisch für Werkzeugaufnahme unten		✓	✓
Schnellwechselsystem für Werkzeugunterteil		✓	✓
Integrierte LED-Beleuchtung		✓	✓
Versch. Bel. Farben für Statusanzeig		✓	✓
Programmauswahl mit Barcodeleser		Optional	Optional
Anzeige der Auftragsdokumente ( Zeichnung, usw.) für das aktive Teileprogramm		Optional	Optional
Pneum. Ansteuerung Auswurfzylinder		✓	✓
Pneum. Auswurfzylinder		✓	✓
Pneum. Ansteuerung Zusätzliches Werkzeug		✓	✓
Angesteuertes Vakuum 2x		✓	✓
Angesteuerte Abblasluft 2x		✓	✓
Weg - Kraftmesssystem mit Auswertung OK / NOK		✓	✓
Sortierung der Teil OK / NOK		✓	✓
Palettereinheit für montierte Teile		Optional	Optional

Technische Änderungen vorbehalten

Covatec AG  
Mattenstrasse 137  
CH-2503 Biel / Bienne  
Tel. 041 32 344 99 70  
info@covatec.ch / www.covatec.ch

**COVATEC**