

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

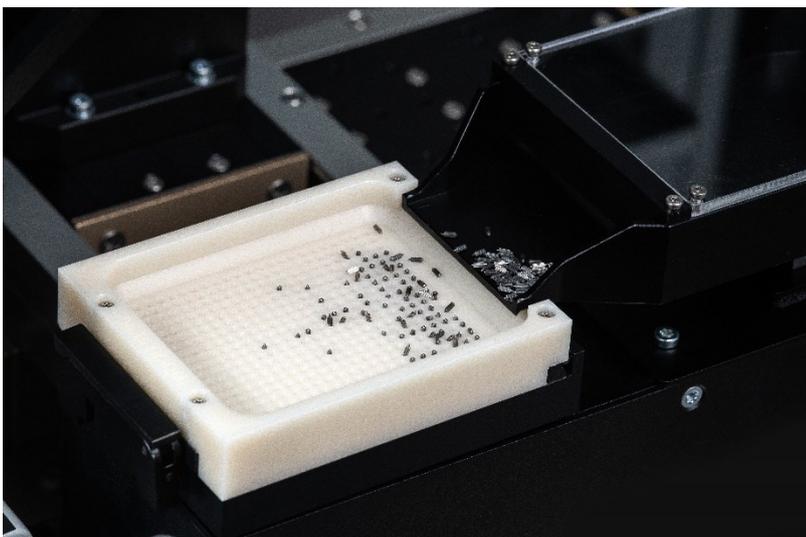
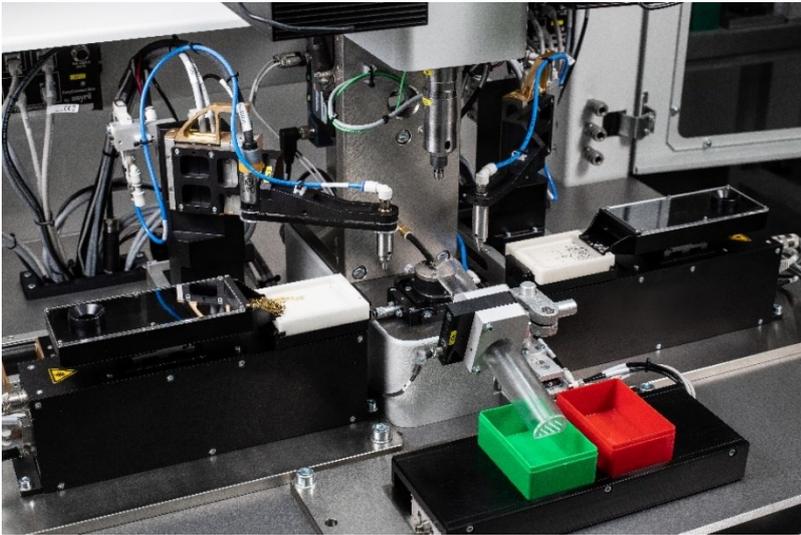
- Servo Presse PE20
- Kraftbereich (je nach Presse) :0 – 3'500N
- Montage von 2 Einzelkomponenten
- Taktzeit pro Teil: min. 3 Sekunden
- Zuführung der Einzelteile über Feeder oder Förderbecher
- Umrüsten von Feeder zu Förderbecherzuführung in max. 15min
- Einlegen der Einzelteile mittels Pick and Place
- 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

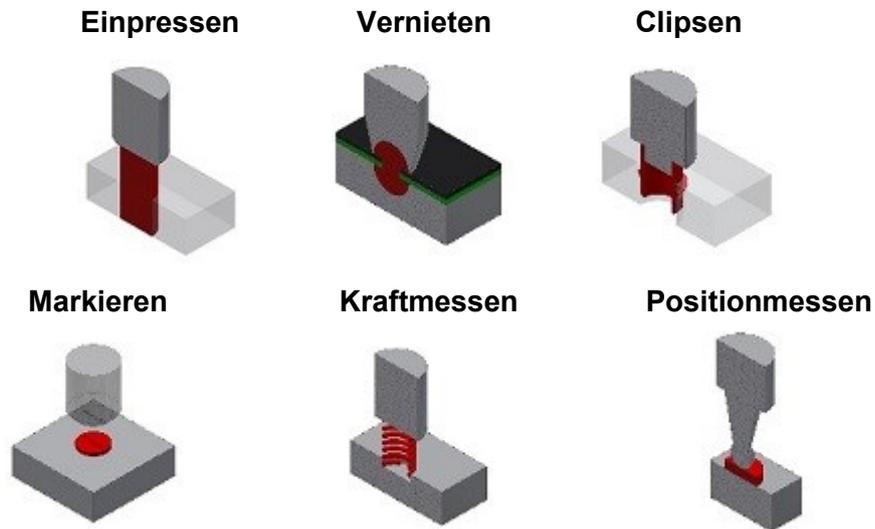
Impressionen



COVATEC

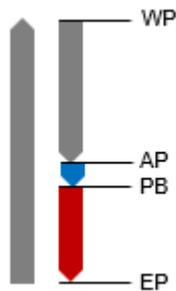
Speed Riveter SRIV Quick Change

Prozesse / Prozesstechnologie



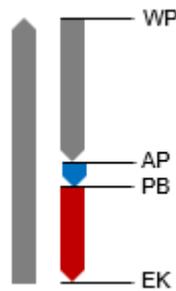
Die Anlage ermöglicht eine einfache Parametrisierung der Prozesstechnologien. Um ein schnelles Einrichten der Prozesstechnologie zu ermöglichen, stehen vier verschiedene Technologien zur Verfügung. Erfahrungsgemäss decken diese, die meisten Anforderungen ab.

Positionieren auf Weg



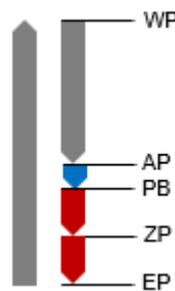
Beim Positionieren auf Weg, fährt die Presse auf eine vordefinierte Endposition.

Regeln auf Kraft



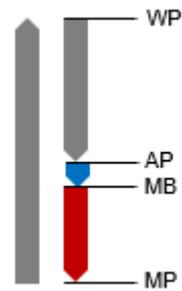
Beim Regeln auf Kraft, fährt die Presse auf eine vordefinierte Endkraft.

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

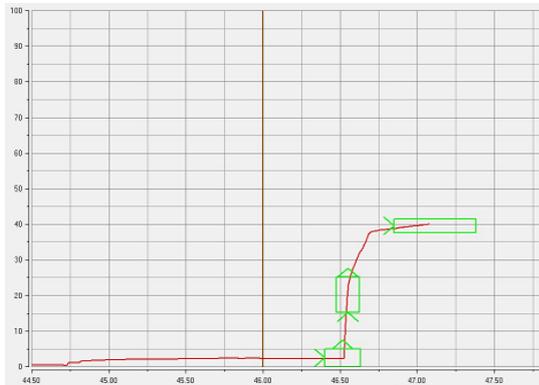


COVATEC

Speed Riveter SRIV Quick Change

Prozessansichten / Bewertungsmöglichkeiten

Der Benutzer kann zwischen zwei verschiedenen Prozessansichten auswählen.

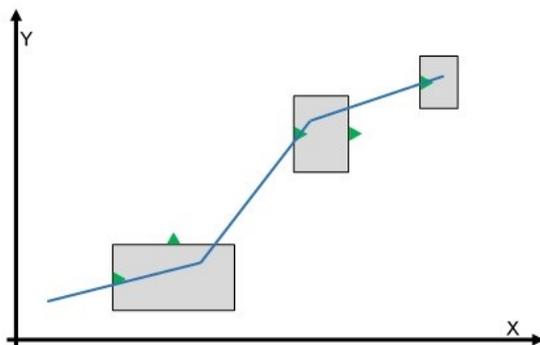


Kurve Weg- Kraft

Anzeige IO - NIO



Die Bewertung der Prozesse erfolgt über Boxen oder Hüllkurven.

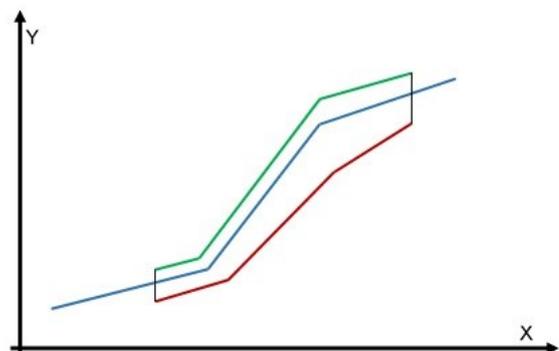


Box

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 / Ausrüstung

Speed Riveter SRIV Quick Change Typ		SRIV-QCH 1500	SRIV-QCH 3500
Pressen Typ		PE20 1500	PE20 3500
Kraftbereich F max.	N	0 - 1'500	0 - 3'500
Spindelhub max.	mm	100	100
Geschwindigkeit	mm/s	0 - 150	0 - 150
Auflösung Wegmesssensor	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
Zuführungen / Handlingeinheiten			
Feeder		✓	✓
Wendelförderer		Variante	Variante
Pick and place, elektrisch (Positionen parametrisierbar)		✓	✓
Einlegewerkzeug drehbar, elektrisch (Positionen parametrisierbar)		Optional	Optional
Abmessungen			
Speed Riveter			
Höhe	mm	1920	1920
Tiefe ohne Bedienpanel	mm	800	800
Tiefe mit Bedienpanel	mm	1060	1060
Breite	mm	1035	1035
Werkzeugaufnahme			
Spindel (Werkzeugoberteil)	mm	10H6	10H6
Tisch (Werkzeugunterteil)	mm	15H6	15H6
Gewicht komplett	kg	400	400
Versorgung			
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
Ausrüstung			
X - Y Tisch für Werkzeugaufnahme unten		✓	✓
Integrierte LED-Beleuchtung		✓	✓
Versch. Bel. Farben für Statusanzeig		✓	✓
Programmauswahl durch Barcodeleser		Optional	Optional
Pneum. Ansteuerung Auswurfzylinder		✓	✓
Pneum. Auswurfzylinder		✓	✓
Pneum. Ansteuerung Zusätzliches Werkzeug		✓	✓
Angesteuertes Vakuum 3x		✓	✓
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