

Projekt: Schweißen von Stromschienen auf Modulhalter



Maschinentyp: Rundtakttisch mit 8 Stationen
Taktzeit: 3 Sekunden
Antriebe: 7 hochdynamische Linear-Servoantriebe
Steuerung: Industrie-PC mit CodeSys

Teileeinlauf:

Die Modulhalter werden über ein Transportband auf einem Werkstückträger in die Zelle transportiert. Der Werkstückträger ist mit einem Datenträger bestückt, welcher gelesen und beschrieben wird.

Station 1:

Der Modulhalter wird vom Werkstück ge-griffen und in das Rundtischnest eingelegt.

Station 2:

Über einen Horizontalabwickler werden Stromschienen, welche auf einen Gurt aufgewickelt sind, in einen Stanz-/Biegeautomaten gefördert. Dort werden die Stromschienen freigestanzt und auf einen definierten Winkel gebogen. Ein Entnahmehandling greift die gebogene Stromschiene und setzt diese auf den Modulhalter in den Rundtisch ein.

Station 3:

Freistation

Station 4:

Widerstandsschweißen von Modulhalter und Stromschiene – Pin 2

Station 5:

Widerstandsschweißen von Modulhalter und Stromschiene – Pin 1 und Pin 3

Station 6:

Freistation

Station 7:

Entnahme des geschweißten Modulhalters aus dem Rundtakttisch und Aufsetzen auf einen Werkstückträger

Station 8:

Entnahmestation für Schlechtteile sowie Reinigungsstation