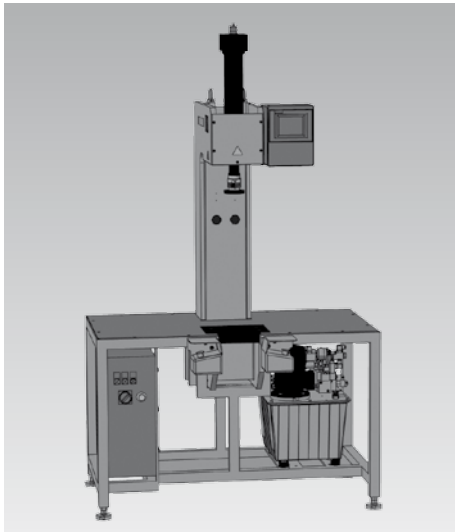




Einpressvorrichtungen in C-Bügel-Bauweise

hydraulischer Antrieb, max. Einpresskraft 40 bis 100 kN

Eil-/Schleichgang-Steuerung mit optionaler Kraft-Weg-Überwachung



Vorteile

- Hohe Kräfte / Steife Gestelle
- Keine aufwendige Projektierung
- Kurze Lieferzeiten
- Einfache Nachrüstung von Funktionen bzw. Komponenten
- Standardisierte Bohrbilder für kundenseitige Werkstück- und Werkzeugaufnahmen
- Austauschbarkeit der einzelnen Elemente durch standardisierte Bohrbilder
- Ergonomisch gestaltete Bedienung
- Gute Werkstückzuführbarkeit
- Reduzierung des Montageaufwands
- Prozesssicherheit
- Verkauf auch von Einzelkomponenten

Einsatz

Diese Einpressvorrichtungen werden bevorzugt bei Montageprozessen zur Herstellung von Längspressverbindungen, Nietverbindungen sowie zum Ausdrücken oder Prüfen von Bauteilen eingesetzt.

Einsatzschwerpunkte

- Antriebstechnik, Getriebe
- Kupplungen, Gelenkwellen
- Kompressoren, Pumpen, Hydraulik
- Industriearmaturen
- Maschinenbau
- Komponenten für Bau- und Landmaschinen
- Elektrotechnik

Betätigung

Die Einpressvorrichtung ist aus Sicherheitsgründen mit einer 2-Handbedienung ausgestattet. Diese ist geteilt ausgeführt, um eine Werkstückzuführung von vorne zu ermöglichen.

Alternativ ist auch eine Absicherung über Lichtgitter oder Schutzumhausung möglich. Hier erfolgt die Funktionsauslösung durch einen Taster.

Beschreibung

Das Grundgestell ist als Arbeitstisch gestaltet. Unterhalb der Tischplatte befinden sich die Elektrosteuerung und das Hydraulikaggregat, die den hydraulischen Einpresszylinder auf dem C-Bügel steuern.

In den Arbeitstisch ist die Grundplatte des C-Bügel-Gestells aus Stahl bündig mit der Tischplatte eingelassen, sodass eine plane Arbeitsfläche vorhanden ist und Stoßkanten vermieden werden.

Auf der Grundplatte können beliebige Werkstückaufnahmen wie beispielsweise Schiebeschlitten befestigt werden.

Die Kolbenstange des Einpresszylinders ist mit einer Schnellwechseinrichtung ausgestattet, an der die Einpresswerkzeuge befestigt werden können. Optional kann diese auch durch andere Werkzeugaufnahmen ersetzt werden.

Durch den modularen Aufbau können sowohl Funktionen der Steuerung als auch mechanische Komponenten einfach ausgetauscht oder nachgerüstet werden. Die Wegmessung erfolgt mittels eines in den Hydrozylinder eingebauten Wegmesssystems.

Die Kraftmessung (Steuerungsvariante 2) erfolgt indirekt durch einen Dehnungssensor am Einpressgestell.

modupress Einpressvorrichtung



Bestell-Nr. 6420-2XX-XXX

Technische Daten

Max. Einpresskraft: 40, 63, 100 kN
 Hub: 100, 200, 300, 400 mm
 Antrieb: hydraulisch
 Gestell-Bauform: C-Bügel

• Steuerungsvariante 1

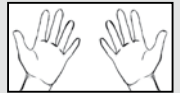
Eil-/Schleichgang-Steuerung

• Steuerungsvariante 2

Eil-/Schleichgang-Steuerung
 mit Kraft-Weg-Überwachung

Betätigungen

- 2-Handbedienung



Datenschnittstellen

- Ethernet/SD-Karte

modupress Schnittstellen

- Grundplatte:
140x140 – 4xM10, 2xØ 18H7
- Werkzeugaufnahme:
Im Lochkreis Ø 84 mm
4 Senkungen M6

Zubehör

- Werkstückzuführungen
siehe Blatt P 9.100
- Werkzeugaufnahmen
siehe Blatt P 9.200

Alternative modupress Module

- Elektro-Einpresszylinder
siehe Blatt P 3.200

Steuerungsvarianten

RÖMHELD-Einpressvorrichtungen sind standardmäßig in zwei Steuerungsvarianten erhältlich. Steuerungsvariante 1 (Eil-Schleichgang) oder mit Steuerungsvariante 2 (Kraft-Weg-Überwachung).

Ein- und Ausgabefunktionen

Steuerungsvariante 1

Eil-/Schleichgang

Touch-Panel, 4 Zoll

- Einricht- und Normalbetrieb
- Auswahl „Fügen auf Kraft“ oder „Fügen auf Position“
- Variable Eil-/Schleichgangsteuerung mittels Frequenzumrichter
- Angabe der maximalen Einpresskraft oder der Position
- Haltezeit nach dem Fügen
- Rückfahrposition zur Rückhubbegrenzung
- Verwaltung der Parameter in frei wählbaren Datensätzen
- Auswertung von Systemfehlern

Steuerungsvariante 2

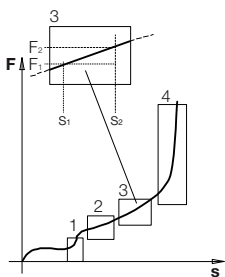
Eil-/Schleichgang mit Kraft-Weg-Überwachung

Touch-Panel, 7 Zoll

- Einricht- und Normalbetrieb
- Auswahl „Fügen auf Kraft“ oder „Fügen auf Position“
- Variable Eil-/Schleichgangsteuerung mittels Frequenzumrichter
- Angabe der maximalen Einpresskraft oder der Position
- Haltezeit nach dem Fügen
- Rückfahrposition zur Rückhubbegrenzung
- Verwaltung der Parameter in frei wählbaren Datensätzen
- Auswertung von Systemfehlern
- Parametrierung von max. 4 Bewertungsfenstern pro Datensatz (optional auch Hüllkurve möglich)
- Grafische Darstellung (Kraft-Weg-Diagramm) des Einpressvorganges
- Über 100 Datensätze speicherbar
- Protokollierung und Archivierung des Einpressvorganges
- Diverse Auswertmöglichkeiten, separate Stückzähler (gut/schlecht), statistische Verteilung, etc.

Grafische Darstellung des Einpressvorganges

Ein Datensatz besteht aus:



- Position Grundstellung (Rückhubbegrenzung)
- Position Umschaltung Eil-/Schleichgang
- max. Kraft
- min. Kraft
- max. Weg
- min. Weg

Für die Datenausgabe der vorgegebenen und gemessenen Werte stehen die Schnittstellen Ethernet und SD-Karte zur Verfügung.

Funktionsbeschreibung

Normalbetrieb (Einpressbetrieb)

Steuerungsvariante 1 und 2

Nach Funktionsauslösung fährt der Einpresszylinder zunächst im Eilgang aus. Nach Erreichen des definierten Umschaltpunktes wird die Geschwindigkeit auf Schleichgang reduziert.

Fügen auf Kraft:

Nach Erreichen der eingestellten Maximalkraft und der anschließenden Haltezeit, fährt der Einpresszylinder in die definierte Rückfahrposition zurück.

Fügen auf Position:

Nach Erreichen der eingestellten Position, fährt der Einpresszylinder in die definierte Rückfahrposition zurück.

Einrichtbetrieb

Steuerungsvariante 1 und 2

Durch die Auswahlmöglichkeit „Einrichtbetrieb“ im Touch Panel kann man den Einpresszylinder manuell gesteuert aus- und einfahren. So lassen sich z. B. werkstückspezifische Punkte anfahren, Positionen ablesen um diese als Parameter einzugeben.

Der Einpresszylinder fährt dabei im Tippbetrieb (d. h. nur während Tastenbetätigung) und auch nur im Schleichgang.

Zusätzliche Funktionen

Steuerungsvariante 2

Über das Touch-Panel werden für einen der über 100 möglichen Datensätze die gewünschten Einpresskräfte mit den dazugehörigen Wegpunkten mit jeweils zulässigen Grenzwerten eingegeben und in Form von Kraft-Weg-Fenstern auf dem Bildschirm dargestellt.

Permanent wird die Einpresskraft mit dem Kraftaufnehmer und der Weg des Einpresszylinders mit dem Wegmesssystem gemessen. In jedem vorgegebenen Kraft-Weg-Punkt werden die Messwerte mit den zulässigen Grenzwerten verglichen.

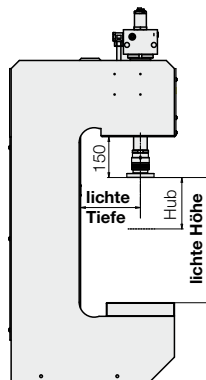
Befinden sich ein oder mehrere Messwerte außerhalb der zulässigen Grenzwerte, so erscheint sofort eine NIO-Fehlermeldung.

Um eine neue Pressung vorzunehmen, muss zuerst die Fehlermeldung am Touch-Panel zurückgesetzt werden. Sind alle Messwerte im eingestellten Grenzbereich, so erscheint sofort eine IO-Meldung und die nächste Pressung kann erfolgen.

Bestell-Nummernschlüssel C-Bügel

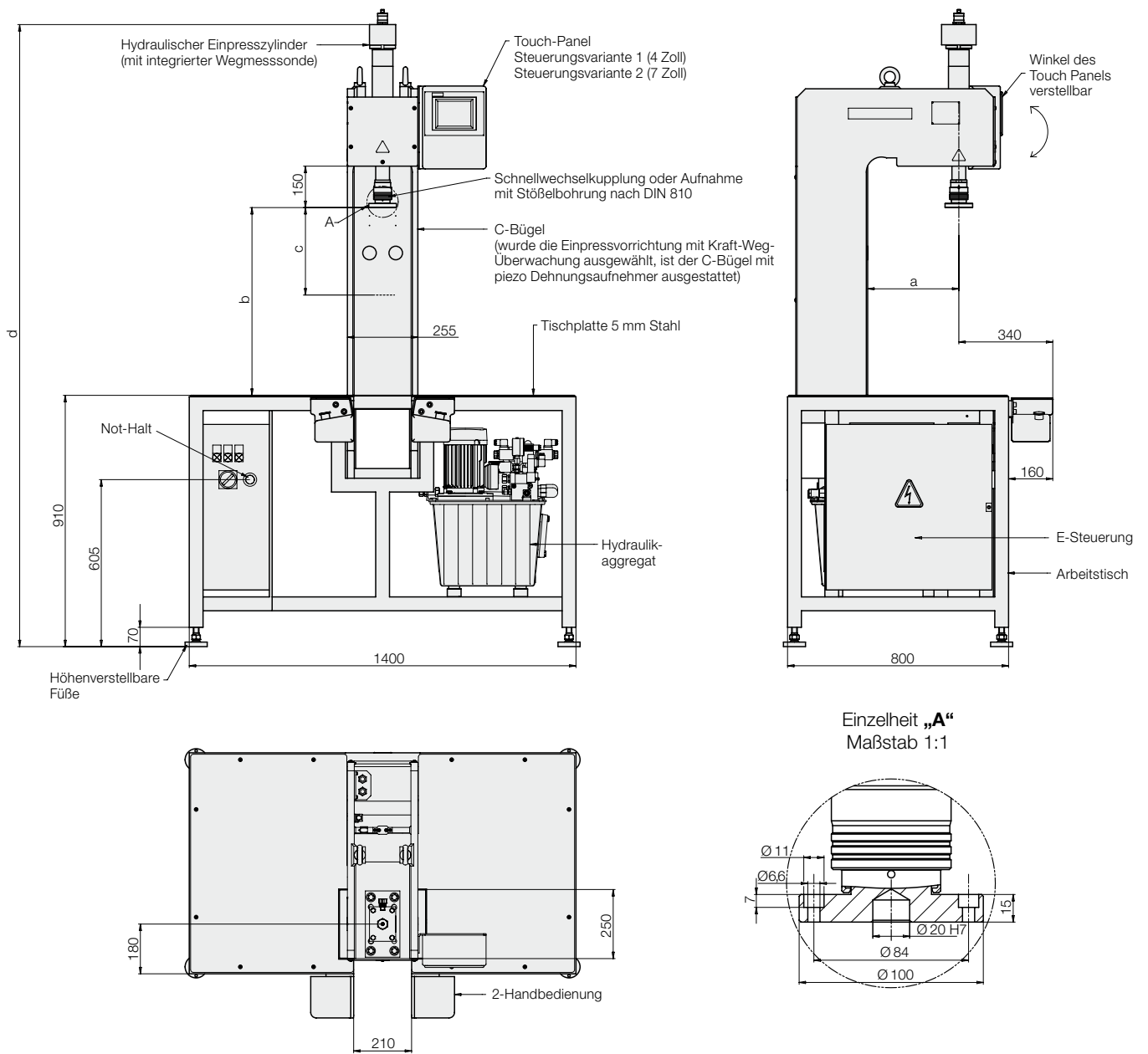
6 4 2 0 - 2 X X - X X X

lichte Tiefe	lichte Höhe	Einpresskraft	Hub	Steuerungsvariante
1 = 220 mm	1 = 300 mm	1 = 40 kN	1 = 100 mm	1 = Eil-/Schleichgang
2 = 330 mm	2 = 460 mm	2 = 63 kN	2 = 200 mm	2 = Kraft-Weg-Überwachung
	3 = 680 mm	3 = 100 kN	3 = 300 mm	
			4 = 400 mm	



Bestellbeispiel

6420-212-212 = C-Bügel,
lichte Tiefe 220 mm,
lichte Höhe 460 mm,
63 kN,
Hub 100 mm,
Kraft-Weg-Überwachung



Technische Daten

Einpresskraft	[kN]	40 / 63 / 100
a = lichte Tiefe	[mm]	220 / 330
b = lichte Höhe	[mm]	300 / 460 / 680
c = Zylinderhub	[mm]	100 / 200 / 300 / 400
d = Gesamthöhe	[mm]	1450 + b + Hub
Genauigkeit Wegmesssystem*	[mm]	±0,2
Genauigkeit Kraftmessung	[kN]	2 % vom kalibrierten Endwert
Geschwindigkeit Schleichgang	[mm/s]	ca. 10–30
Geschwindigkeit Eilgang	[mm/s]	ca. 75–100

Grundplatte

