

Stiftmontage Kurbelwellen



Aufgabe:

Einpressen von drei Zylinderstiften in eine Kurbelwelle.
Die Zylinderstifte müssen auf eine tolerierte Restlänge überstehen.

Unsere Lösung:

Die Kurbelwelle wird wahlweise von einem Lader oder per Hand in eine Spannvorrichtung eingelegt und am Hublager orientiert. Die Aufnahmebohrungen schauen nach oben. Die Aufnahmevorrichtung ist längs durch eine NC-Achse verfahrbar. Die Stifte werden über einen Vibrationsförderer stehend, lagerichtig zugeführt. Um Fertigungstoleranzen der Wellen auszugleichen, wird die Bohrung der Kurbelwelle mechanisch über einen Taststift abgesucht, somit ist ein fehlertolerantes Fügen gewährleistet. Vor dem Einpressen werden die Stiftbohrungen auf Anwesenheit überprüft. Ein pneumatischer Übersetzer setzt den Stift in die Bohrung. Der Stift wird angesetzt und gehalten, während die Einpresseinheit den Stift über die Finger einpresst. Anschließend wird die Welle um die nächste Bohrung verschoben und der nächste Stift wird eingesetzt und eingepresst.



Spannvorrichtung



Einpressstation



Rütteltopf

Ihre Vorteile:

+ Personalkostenersparnis
durch Automatisierung

+ Prozesssichere
Handhabung

+ Taktzeitoptimierung

Stiftmontage Kurbelwellen

Technische Details:

Werkstück	Kurbelwelle
Länge	670 mm
Gewicht	20 kg
Durchmesser Bohrung	3,16 mm
Durchmesser Stift	3,18 mm
Maße der Zelle	2400 x 2000 mm
Taktzeit	2 Min. Linientakt
Einpressantrieb	max. 10 kN
Einpressung	pneumatisch / hydraulisch / optional: Weg-Kraft-Überwachung
Rütteltopf	automatische Sortier- und Zufuhreinrichtung 1-bahnig, Anwesenheitskontrolle
Steuerung	Siemens SPS S7

**Wir bieten zukunftsweisende, schlüsselfertige
Robotersysteme und Automatisierungslösungen:**



Bearbeitung:

Entgraten
Fräsen
Schleifen
Feilen
Polieren



Montage:

Montieren
Schrauben
Aufschrupfen
Pressen
Kleben



Handling:

Aufnehmen
Stapeln
Einlegen
Entnehmen
Ablegen

Alles aus einer Hand:

Profitieren Sie von den **Synergieeffekten**, die sich durch unsere Integration in die **Pütz Group** ergeben!
Über Robotersysteme und Automatisierungslösungen hinaus können wir Ihnen auch die passende Prüftechnologie zur Kontrolle von Oberflächen, Maßhaltigkeit und Vollständigkeit anbieten.

Sampas + Silvercut GmbH
Ernst-Heinkel-Str. 16
71394 Kernen-Rommelshausen
DEUTSCHLAND

cegger@sampas.de
Phone: +49 7151 604033-0
Fax: +49 7151 604033-300
www.sampas.de

