

Speed Riveter SRIV Quick Change

Précision, flexibilité, rapidité et stabilité pour des processus fiables



Temps de changement outillages court: max. 10 min

Coûts d'outillage réduits

Convient aux petites- et grande séries

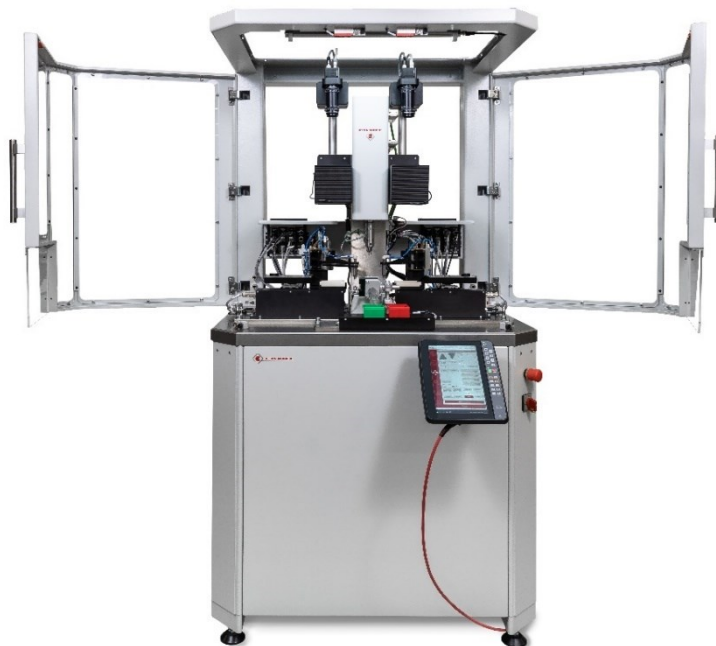


COVATEC

Speed Riveter SRIV Quick Change

Précision, flexibilité, rapidité et stabilité pour des processus fiables

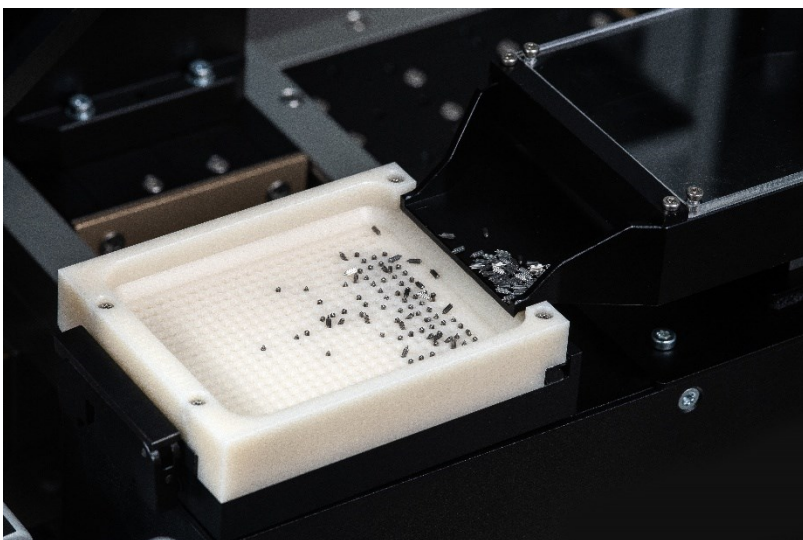
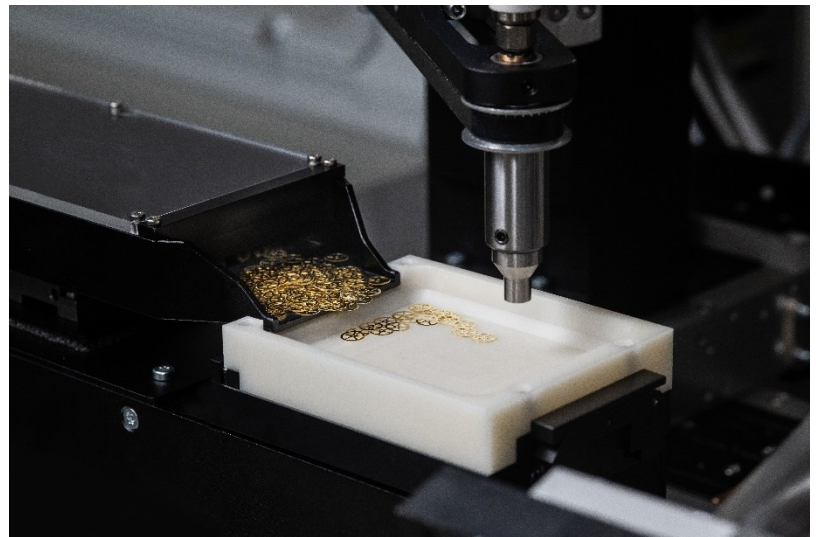
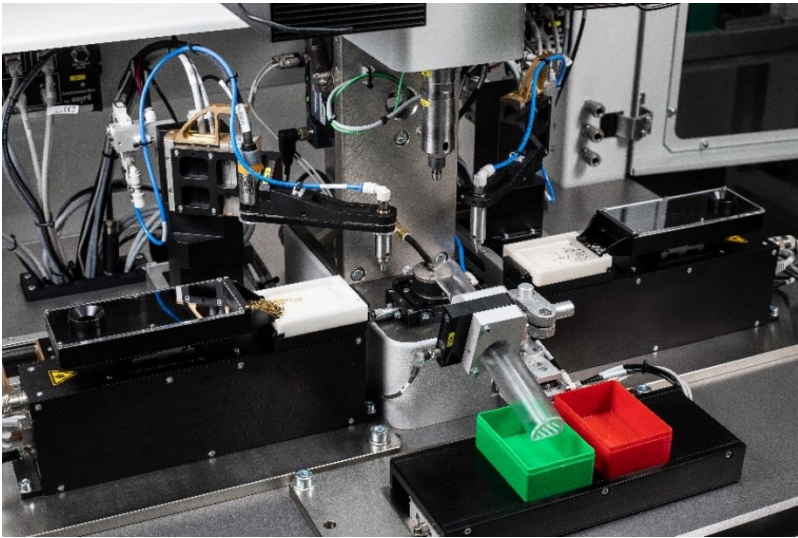
- Presse servo PE20
- Plage de force (selon presse):0 – 8'000N
- Assemblage de 2 composantes individuelles
- Temps de montage par pièce: min. 3 secondes
- Amenée des composants par feeder ou bol vibreur
- Conversion de alimentation feeder à bol vibreur en 15min. max
- Insertion des différentes composantes au moyen de la fonction Pick and Place
- Outil d'insertion tournant
- Changement facile des jeux d'outils et des alimentations
- Paramétrage des positions des unités de Pick and Place ou des capteurs, via un écran tactile
- Affichage graphique et numérique des forces d'enfoncement et des valeurs mesurées
- Stockage des données de processus
- Divers programmes différents peuvent être stockés
- Connexion au réseau du client
- Evaluation OK / NOK, les pièces sont triées automatiquement
- Unité de palettisation pour déposer les pièces assemblées (Option)
- Petits dimensions



COVATEC

Speed Riveter SRIV Quick Change

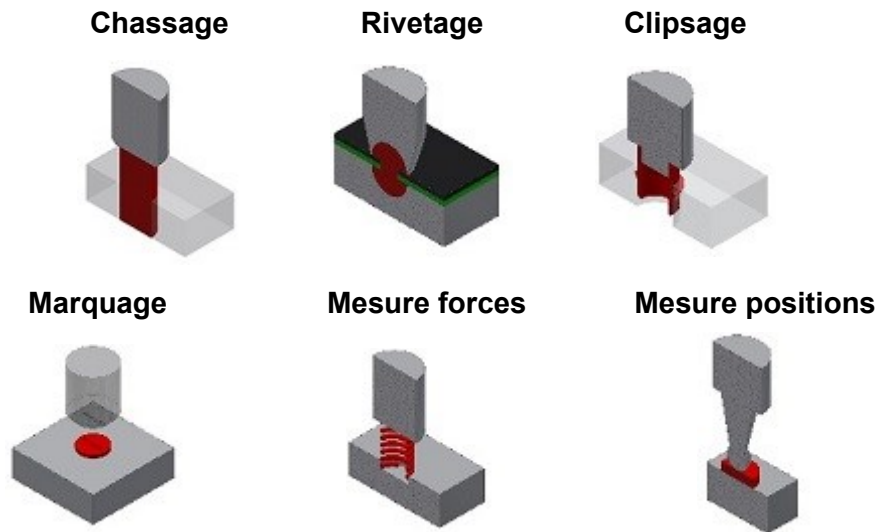
Impressionen



COVATEC

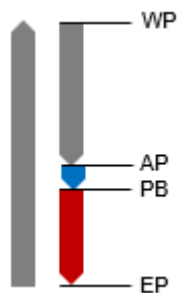
Speed Riveter SRIV Quick Change

Prozesse / Prozesstechnologie



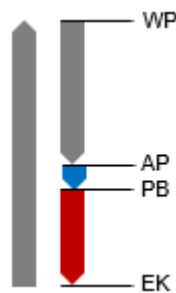
La automat permet de paramétrer facilement les technologies de process. Quatre technologies différentes sont disponibles pour permettre une mise en place rapide de la technologie du processus. D'après l'expérience, elles couvrent la plupart des besoins.

Positionnement sur le chemin



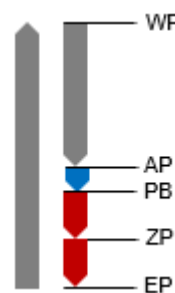
Lors du positionnement sur chemin, la presse se déplace à une position finale prédéfinie.

Règles sur la force



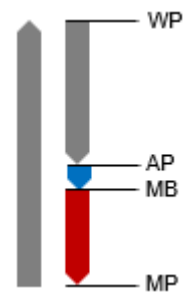
Lors du réglage de la force, la presse se déplace à une force finale prédéfinie

Positionnement par itérations



Pendant le processus, la position est mesurée dans des positions intermédiaires. En fonction de la mesure, on calcule combien il faut déplacer jusqu'à la position finale.

Mesure



Lors de la mesure, une force (ressort) ou une position peut être mesurée.

WP Position d'attente / AP Position d'approche / PB Début du processus / EP Position de fin / EK Force de fin
ZP Position intermédiaire / MB Début de la mesure / MP Position de mesure

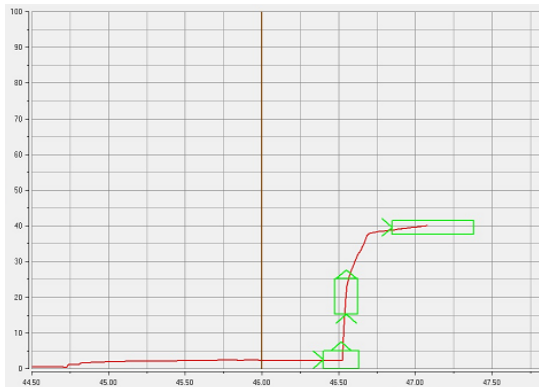


COVATEC

Speed Riveter SRIV Quick Change

Vues de processus / Objet d'évaluation

L'utilisateur peut choisir entre deux vues de processus différentes.

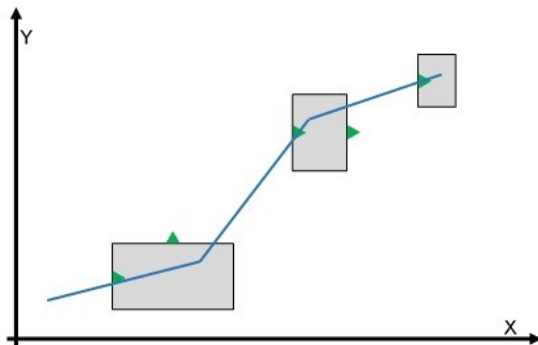


Courbe Chemin - Force

Affichage OK - NOK



L'évaluation des processus se fait par des boîtes d'évaluations ou des enveloppes.

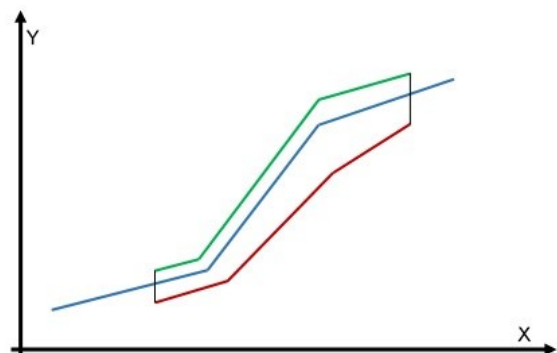


Boîtes d'évaluations

Entrée et sortie comme indiqué.
Aucune violation des faces
"fermées" n'est autorisée.

Enveloppes min./max.

La courbe de mesure ne doit pas franchir la ligne supérieure et inférieure. Il s'agit d'un objet d'évaluation qui peut être enseigné



Speed Riveter SRIV Quick Change

Données techniques / équipement

Speed Riveter SRIV Quick Change Type		SRIV-QCH 2500	SRIV-QCH 8000
Type de presse		PE20 2500	PE20 8000
Plage de force F max.	N	0 - 2'500	0 - 8'000
Course de la broche max.	mm	130	130
Vitesse	mm/s	0 - 300	0 - 250
Résolution du capteur de déplacement	µm	0.1	0.1
Résolution du capteur de force			
Gamme de force 50N	N/Inkrement	0.002	0.002
Gamme de force 125N	N/Inkrement	0.003	0.003
Gamme de force 250N	N/Inkrement	0.008	0.008
Gamme de force 500N	N/Inkrement	0.015	0.015
Gamme de force 1250N	N/Inkrement	0.038	0.038
Gamme de force 2500N	N/Inkrement	0.076	0.076
Gamme de force 5000N	N/Inkrement	0.150	0.150
Précision de positionnement	mm	< 0.003	< 0.003
Répétabilité	mm	< 0.003	< 0.003
Alimentations / Unités de manipulation			
Feeder		✓	✓
Bol vibrant		Option	Option
Pick and place, électrique (Positions paramétrables)		✓	✓
Outil d'insertion tournant, électrique (Positions paramétrables)		Option	Option
Dimensions			
Speed Riveter			
Hauteur	mm	1920	1920
Profondeur excl. touch panel	mm	800	800
Profondeur incl. touch panel	mm	1060	1060
Largeur	mm	1035	1035
Porte-outil			
Broche (partie supérieure de l'outil)	mm	10H6	10H6
Table (partie inférieure de l'outil)	mm	15H6	15H6
Poids complet	kg	530	530
Alimentation			
Tension	V AC	220 - 240	220 - 240
Fréquence	Hz	50 - 60	50 - 60
Puissance max.	kVA	2.3	2.3
Courant max.	A	10	10
Air comprimé max.	MPa	0.6	0.6
Équipement			
Table X - Y pour l'outil inférieur		✓	✓
Eclairage LED intégré		✓	✓
Divers couleurs pour l'indication de la status		✓	✓
Sélection de programme par lecteur de code à barre		Option	Option
Pilotage pneum. cylindre d'éjection		✓	✓
Cylindre d'éjection		✓	✓
Pilotage pneum. outil supplémentaire		✓	✓
Vacuum pilote 3x		✓	✓
Soufflette pilote 2x		✓	✓
Evaluation OK / NOK par mesure force/position		✓	✓
Triage des pièces OK / NOK		✓	✓
Unité de palettisation pour les pièces montée		Option	Option

Sous réserve de modifications techniques