

Speed Riveter SRIV

Précision, flexibilité, rapidité et stabilité pour des processus fiables



Convient aux moyennes et grandes séries



COVATEC

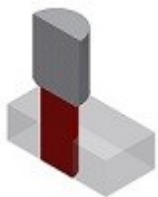
Speed Riveter SRIV

Précision, flexibilité, rapidité et stabilité pour des processus fiables

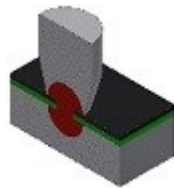
- Presse pneumatique
- Plage de force (selon presse): 0 - 13'000 N
- Assemblage de 2 composantes individuelles
- Temps de montage par pièce: min. 3 secondes
- Amenée des composants par bol vibreur
- Insertion des différentes composantes au moyen de la fonction Pick and Place
- Changement facile des jeux d'outils et des alimentations
- Paramétrage via un écran tactile
- Affichage graphique et numérique des forces d'enfoncement et des valeurs mesurées
- Plus de 90 programmes différents peuvent être stockés
- Connexion au réseau du client
- Evaluation OK / NOK, les pièces sont triées automatiquement

Prozesse

Einpressen



Vernieten



Clipsen



Formen



Markieren



COVATEC

Speed Riveter SRIV

Evaluation OK / NOK par mesure force/position

L'évaluation des processus est effectuée à l'aide de divers outils d'évaluation.

Courbe actuel



Indicateur Bon/Mauvais



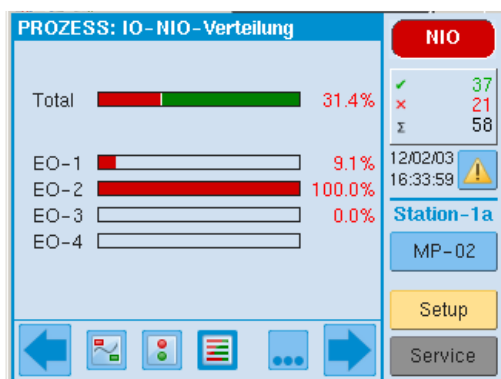
Résultats et valeurs

...	Donnée	Valeur	Unité
1	Entrée	160	N
1	Sortie	293	N
...	Ymax-Y	2071	N
...	Ymax-X	96.4	mm

Instant view



Distribution IO – NIO: Quelle est la cause des NIO?



Diagnostic NIO: mémoire pour les "Dernières courbes de mesure"



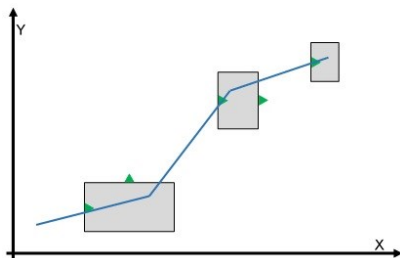
Speed Riveter SRIV

Evaluation OK / NOK par mesure force/position

L'évaluation des processus est effectuée à l'aide de divers outils d'évaluation.

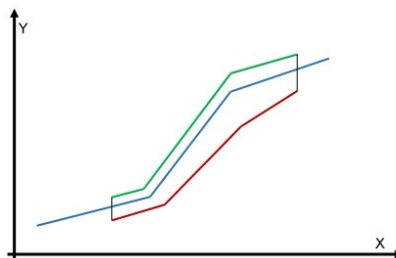
Uni-Box

Entrée et sortie comme indiqué. Aucune violation des côtés "fermés" n'est autorisée. Chaque côté peut être défini comme une entrée ou une sortie.



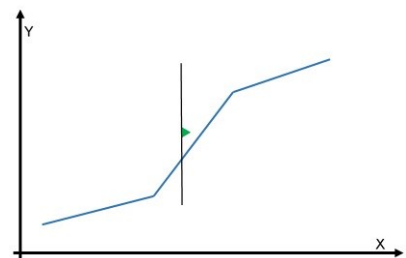
Courbe

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.



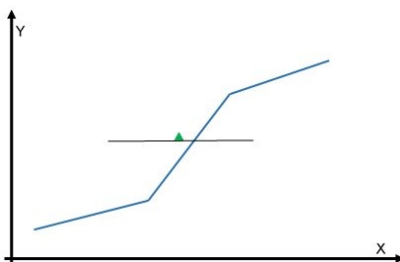
Lignes - Y

La ligne doit être franchie une fois. Une valeur Y au niveau du point d'intersection est surveillée.



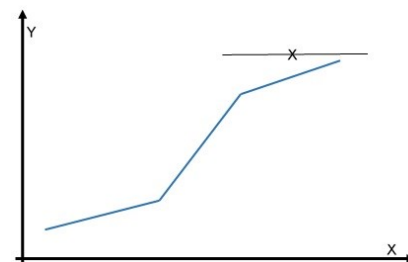
Lignes - X

La ligne doit être franchie une fois. Une valeur X au niveau du point d'intersection est surveillée.



Lignes - NO PASS

La ligne ne doit pas être franchie. Sinon, NIO et « NO PASS » s'affiche en temps réel.



Speed Riveter SRIV

Données techniques / équipement

Speed Riveter Typ		SRIV-2-240	SRIV-2-420	SRIV-2-660	SRIV-2-1300
Type de presse		240	420	660	1300
Cylindre Ø	mm	75	100	125	2x125
Force F max (0.6 MPa)	N	2380	4'240	6'620	13'000
Force F min (0.2 MPa)	N	800	1'400	2'200	4'400
Course de la broche	mm	55			
Alimentations / Unités de manipulation					
Bol vibrant				✓	
Pick and place, pneumatiques				✓	
Dimensions					
Speed Riveter					
Hauteur	mm	1750			
Profondeur	mm	800			
Largeur	mm	800			
Porte-outil					
Broche (partie supérieure de l'outil)	mm	8H6			
Tableau (partie inférieure de l'outil)	mm	15H6			
Poids complet	kg	300			
Versorgung					
Spannung	V AC	220 - 240			
Frequenz	Hz	50 - 60			
Leistung max.	kVA	2.3			
Strom max.	A	10			
Druckluft max.	MPa	0.6			
Équipement					
Table X - Y pour l'outil inférieur				✓	
Pilotage pneum. cylindre d'éjection				✓	
Cylindre d'éjection				✓	
Pilotage pneum. outil supplémentaire				✓	
Vacuum pilote 5x				✓	
Soufflette pilote 2x				✓	
Evaluation OK / NOK par mesure force/position				✓	
Triage des pièces OK / NOK				✓	

Sous réserve de modifications techniques

Covatec AG
Rue des Prés 137
CH-2503 Biel / Bienne
Tél.+41 32 344 99 70
info@covatec.ch / www.covatec.ch

COVATEC