

BMS

Vollautomatische Setzeinheit für Blindnietmuttern mit patentierter Qualitätsprüfung



Unser Setzsystem mit Kraft-Weg-Messung für die automatische Montage von Blindnietmuttern und Blindnietbolzen überzeugt durch Vielseitigkeit, Leistungsstärke und die kurze Taktzeit von 5 Sekunden. Die kompakte Bauform mit einem geschlossenen Gehäuse zum Schutz gegen Staub und der schnelle Werkzeugwechsel unterstreichen unseren Anspruch an Wirtschaftlichkeit. Der automatisierte Prozess zum Setzen der Blindnietmutter ist zu 100 Prozent überwacht. Das System kann stationär, in Transferanlagen, Drehtelleranlagen, an Positioniersystemen oder Roboteranlagen eingesetzt werden. Die Blindnietmuttern werden als Schüttgut in einem Zuführsystem vereinzelt und über einen flexiblen Zuführschlauch automatisch der Setzeinheit lagerichtig zugeführt.



DIE VORTEILE AUF EINEN BLICK:

- + Die patentierte Drehmomentprüfung überprüft nach dem Ziehen den festen Sitz des Niets.
- + Die Funktionalität des Gewindes wird sowohl beim Aufspindeln als auch beim Ausspindeln anhand seiner Leichtgängigkeit geprüft. Beim Aufspindeln als fehlerhaft erkannte Niets werden automatisch ausgeworfen und ersetzt. Für Gewinde, die beim Ausspindeln als fehlerhaft erkannt werden, wird eine Fehlermeldung ausgegeben.
- + Die Suchfunktion für Sechskant-Blindnietmuttern ermöglicht die exakte Positionierung im Werkstück.
- + Der Bruch des Ziehwerkzeugs wird sofort vom System erkannt und gemeldet.
- + Das Ziehwerkzeug ist eine handelsübliche Standardschraube; teure Ersatzteile entfallen
- + Das Ziehwerkzeug kann innerhalb von 10 Sekunden ohne weitere Hilfsmittel gewechselt werden.
- + Automatische Zuführung der Verbindungselemente



Technische Daten

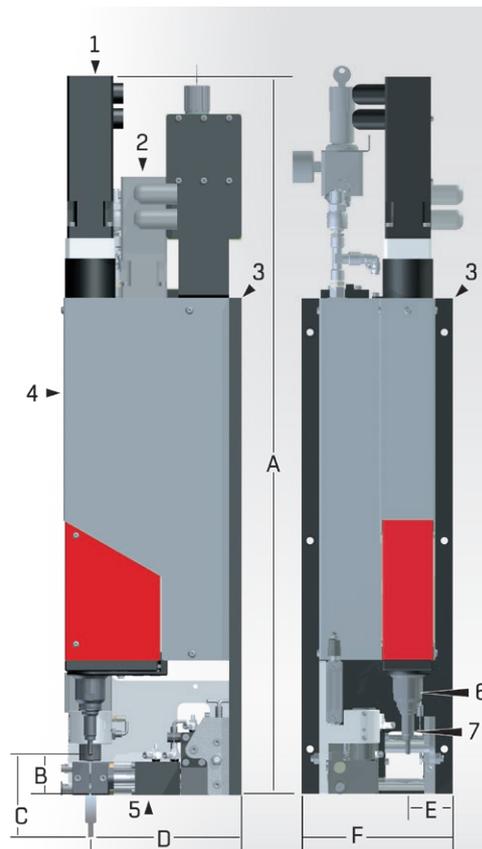
	BMS 6252	BMS 6600
Größe	M5-M10*	M5-M14*
Zustellhub	125 mm	125 mm
Ziehkraft	25 kN	60 kN
Gewicht	31,5 kg	ca. 65 kg

* Standard; weitere Größen möglich

Baugruppen

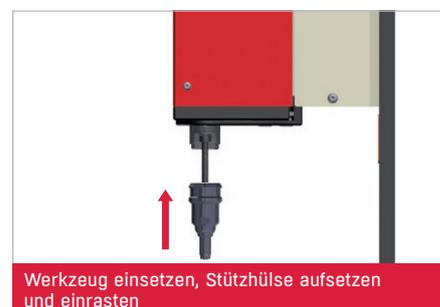
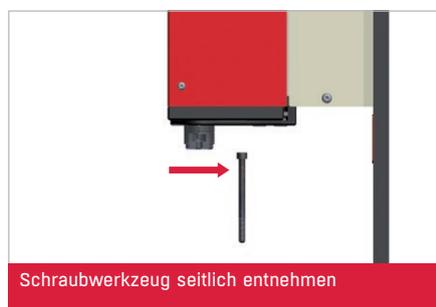
	BMS 6252	BMS 6600
Länge (A)	860	1185
Abstand Ziehwerkzeug bis Unterkante Montageplatte..... (B)	ca. 50	ca. 45
Zustellhub gesamt (C)	ca. 125	ca. 125
Ausladung Setzachse..... (D)	180	180
Abstand Ziehwerkzeug - Montageplatte (E)	53,5	70
Breite Montageplatte (F)	180	215
Mindestabstand bei Zweispindlern	70	105

Alle Angaben in mm



- 1 Servo-Antrieb (für Ziehwerkzeug)
- 2 Servo-Antrieb (zum Drehen)
- 3 Montageplatte
- 4 integrierte Kraftmessdose
- 5 Ladevorrichtung
- 6 Setzkopf mit integriertem Hub
- 7 Ziehwerkzeug

Funktionsweise Werkzeugwechsel



CAD-Daten finden Sie auf www.stoeger.com/de/downloads.html im Reiter Setz- und Niettechnik

STÖGER AUTOMATION GmbH
Gewerbering am Brand 1
82549 Königsdorf

Telefon: +49 8179 997 67-0
info@stoeger.com
www.stoeger.com

